

Organisme certificateur



Organisme de certification
mandaté par AFAQ AFNOR Certification



N° d'identification :	NF 164
N° de révision :	1
Date d'application :	Mai 2007

Référentiel de certification pour la marque



Bornes Pavillonnaires

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

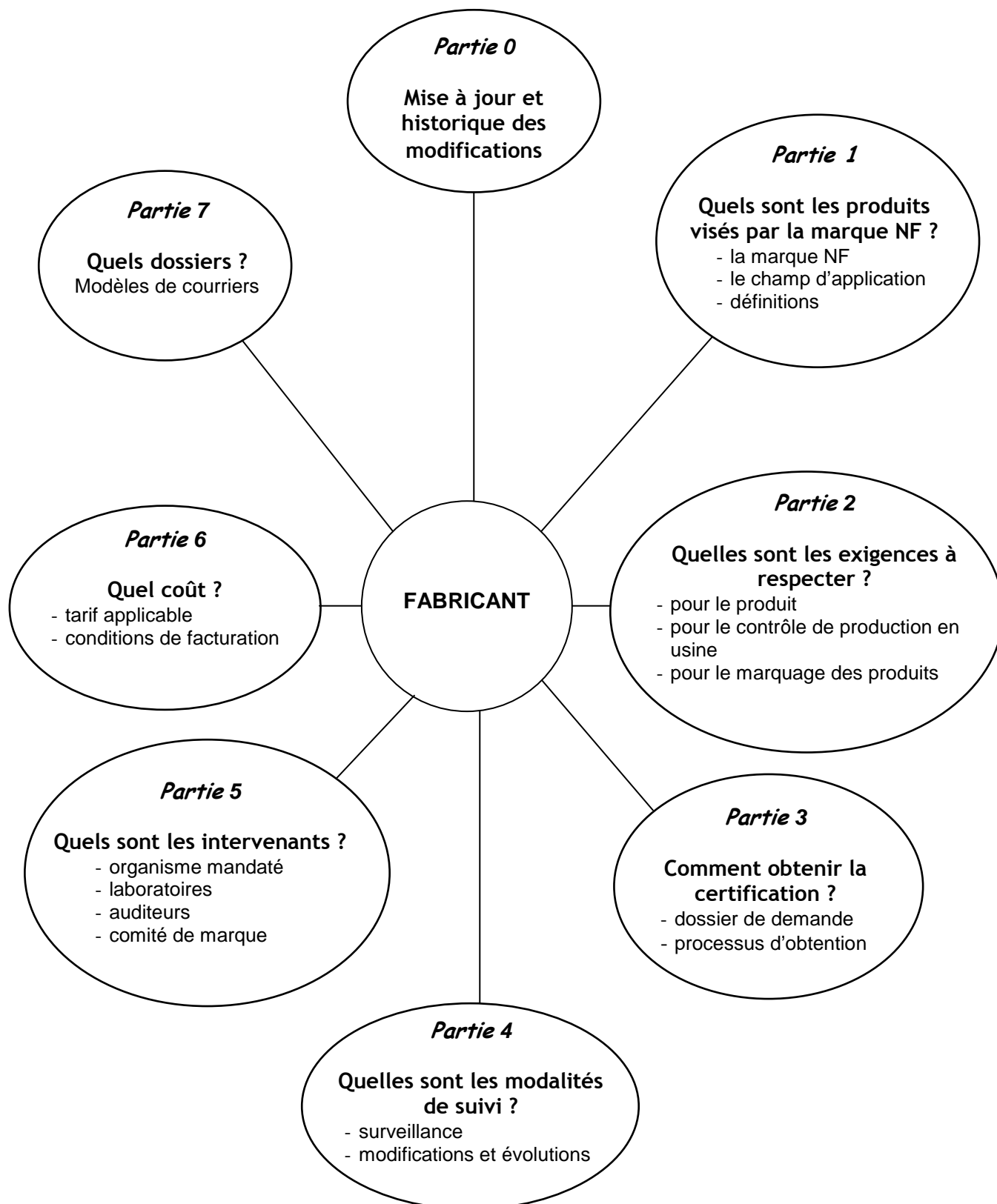
**CERIB – Centre d'Études et de Recherches
de l'Industrie du Béton**
BP 30059 – 28231 ÉPERNON CEDEX
France
tél. 02 37 18 48 00 – fax 02 37 32 63 46
e-mail : qualite@cerib.com
site internet : www.cerib.com

Note : Les textes sont toujours susceptibles d'évoluer.
Consulter le site www.cerib.com,
pour vous assurer que vous disposez de l'édition en vigueur.

CP 31E
ISSN : 0249-62224






L'accréditation par le **COFRAC** (COmité **FR**ançais d'**AC**créditation) atteste de la compétence et de l'impartialité d'**AFAQ AFNOR Certification** (organisme certificateur accrédité sous le n° 5-00 30) et du **CERIB** (organisme mandaté 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 – BORNES PAVILLONNAIRES	11
1.1. Généralités	11
1.2. Champ d'application de la marque NF – Bornes pavillonnaires.....	12
1.3. Comment reconnaître la marque NF	12
1.4. Définitions	12
PARTIE 2. LE RÉFÉRENTIEL	15
2.1. Les règles générales de la marque NF et leur application aux bornes pavillonnaires.....	15
2.2. Les normes de référence et spécifications complémentaires	15
2.2.1. La norme de référence	15
2.2.2. Les spécifications complémentaires	15
2.2.2.1. Dispositif d'ancrage	15
2.2.2.2. Réhabilitation des réseaux	15
2.2.2.3. Dispositif de fixation des câbles.....	16
2.3. Autres documents de référence.....	17
2.4. Synthèse des spécifications	18
2.5. Les dispositions concernant le système de contrôle de production en usine.....	18
2.5.1. Organisation.....	18
2.5.2. Système de contrôle de production en usine	19
2.5.3. Maîtrise des documents et des enregistrements	19
2.5.4. Achats et approvisionnements.....	20
2.5.4.1. Bornes en matériau béton	20
2.5.4.2. Bornes en matériaux plastiques	22
2.5.4.3. Colorants.....	24
2.5.4.4. Accessoires.....	24
2.5.4.5. Autres matériaux	25
2.5.4.6. Enregistrement des contrôles sur les matières premières et les fournitures	25
2.5.5. Production.....	25
2.5.5.1. Documents de fabrication.....	25
2.5.5.2. Maîtrise de la fabrication	25
2.5.5.3. Maîtrise de l'aspect final, du marquage, du stockage et de la livraison	28
2.5.6. Contrôles sur produits finis	29
2.5.6.1. Interprétation des résultats des essais effectués par le laboratoire d'usine	30
2.5.6.2. Enregistrement des contrôles et essais sur produits finis définis aux tableaux 6 et 7	34
2.5.7. Rapport hebdomadaire du laboratoire	34
2.5.8. Manutention, stockage, conditionnement marquage, traçabilité et livraison.....	34
2.5.8.1. Généralités.....	34

2.5.8.2.	Stockage	34
2.5.8.3.	Conditionnement et marquage	35
2.5.8.4.	Identification et traçabilité	35
2.5.8.5.	Livraison.....	35
2.5.9.	Matériel de contrôle.....	35
2.5.10.	Maîtrise du produit non-conforme.....	36
2.5.10.1.	Résultats non satisfaisants.....	36
2.5.10.2.	Défectueux.....	36
2.5.10.3.	Information du client.....	36
2.5.11.	Réclamations clientèle.....	36
2.5.12.	Actions correctives.....	36
2.6.	Le marquage.....	37
2.6.1.	Le logo 	37
2.6.2.	Contenu du marquage.....	37
2.6.3.	Fréquence de marquage.....	38
2.6.4.	Conditions d'apposition du logo NF	38
2.6.4.1.	Admission.....	38
2.6.4.2.	Extension	39
2.6.5.	Conditions de démarquage du logo 	39
2.6.6.	Reproduction du logo  sur la documentation (documents techniques et commerciaux, bons de livraison, affiches, publicités, site(s) Internet ...).....	39
2.6.7.	Présentation de l'information aux utilisateurs.....	39
PARTIE 3.	OBTENIR LA CERTIFICATION.....	41
3.1.	Type de demande.....	41
3.2.	Présentation de la demande.....	41
3.2.1.	Généralités.....	41
3.2.2.	Contenu de la demande	41
3.3.	Instruction de la demande.....	42
3.3.1.	Demande d'admission.....	42
3.3.1.1.	Recevabilité.....	42
3.3.1.2.	Modalités d'instruction.....	43
3.3.1.3.	Évaluation et décision.....	47
3.3.2.	Demande d'extension.....	47
3.3.2.1.	Cas d'une extension pour un nouveau modèle, un nouveau matériau constitutif	47
3.3.2.2.	Cas de la mise en service d'une nouvelle installation de fabrication de même technique que la précédente	48
3.3.2.3.	Mise en service d'une nouvelle installation de fabrication d'une autre technique que la précédente, cas d'un nouveau matériau constitutif.....	49
PARTIE 4.	LA CERTIFICATION : LES MODALITES DE SUIVI.....	51
4.1.	Prescription générales	51
4.2.	Modalités de suivi des produits certifiés	51
4.2.1.	Vérifications en usine	51
4.2.1.1.	Audit qualité	52
4.2.1.2.	Essais sur produits certifiés.....	53
4.2.2.	Fréquence des vérifications.....	54
4.2.3.	Durée des visites.....	54

4.2.4.	Vérifications sur produits livrés	55
4.2.5.	Contrôle dans le cadre de l'instruction de réclamations	55
4.3.	Évaluation et décision	55
4.4.	Modifications et évolutions concernant le titulaire	55
4.4.1.	Modification juridique ou changement de raison sociale	55
4.4.2.	Transfert du lieu de production	56
4.4.3.	Quantité de production certifiée	56
4.4.4.	Modification concernant l'organisation qualité	56
4.4.5.	Évolution du produit certifié NF	56
4.4.6.	Cessation temporaire de production ou de contrôle	56
4.4.7.	Cessation définitive de production ou abandon d'un droit d'usage de la marque NF	57
4.5.	Conditions de démarquage en cas de sanction, abandon ou non conformité du produit	57
PARTIE 5.	LES INTERVENANTS	59
5.1.	Prescriptions générales	59
5.2.	Organismes mandatés	59
5.3.	Organismes d'inspection et d'essais	59
5.3.1.	Organismes d'inspection	59
5.3.2.	Laboratoires d'essais	59
5.4.	Comité particulier	59
5.4.1.	Constitution	59
5.4.2.	Composition	60
5.4.3.	Bureau	60
PARTIE 6.	LE TARIF	ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.
6.1.	Prescriptions générales	Erreur ! Signet non défini.
6.2.	Prestations d'instruction des demandes de certification	Erreur ! Signet non défini.
6.3.	Prestations de surveillance périodique	Erreur ! Signet non défini.
6.4.	Prestations de promotion	Erreur ! Signet non défini.
6.5.	Répartition des prestations	Erreur ! Signet non défini.
PARTIE 7.	LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION	65
7.1.	Lettre de demande de droit d'usage de la marque NF	66
7.2.	Lettre de demande d'extension à la marque NF	67
7.3.	Fiche de renseignements généraux concernant le demandeur	69
7.4.	Dossier technique	70

Le présent référentiel de certification a été approuvé par le Directeur Général Délégué d'AFAQ AFNOR Certification le **20 avril 2007**.

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

Il peut être révisé par l'organisme mandaté après consultation du comité particulier. Toute modification induit une révision du document dans son ensemble, sauf pour la partie 6 qui est actualisée au moins une fois l'an. La révision est approuvée par le Directeur Général Délégué d'AFAQ AFNOR Certification.

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

Partie modifiée	N° de révision	Date	Modification effectuée
Tout le document	1	Avril 2007	<ul style="list-style-type: none"> • Prise en compte des évolutions concernant les normes et les contrôles sur les matières premières des matériaux plastiques. • Nouvelle organisation du document : présentation identique à celle des nouveaux référentiels de certification des produits. • Homogénéisation de la fréquence de contrôle de la résistance mécanique avec la fréquence de contrôle prévue pour les essais de chocs et de chutes.

Le présent référentiel remplace le référentiel de certification NF - Bornes pavillonnaires et ses annexes révisés en 2002¹.

DÉLAI D'APPLICATION DU RÉFÉRENTIEL

Le référentiel est applicable par les demandeurs dès approbation par AFAQ AFNOR Certification et au plus tard le **1^{er} mai 2008 pour les titulaires**.

¹ Corps du règlement (avril 1996), annexe 1 (novembre 2001), annexe 2 (avril 1996), annexe 3 (avril 1996), annexe 4 (janvier 2002), annexe 5 (octobre 1997), annexe 6 (octobre 1997).

PARTIE 1. LA MARQUE NF – BORNES PAVILLONNAIRES

Cette partie contient la présentation de la certification NF – Bornes pavillonnaires, son champ d'application et une rubrique « Définitions ».

1.1. Généralités

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

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

Elle est l'expression d'une démarche volontaire visant à apporter la garantie par une tierce partie que les exigences de la norme sont respectées de façon continue par le fabricant.

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

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

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

Le droit d'usage de la marque NF est accordé par l'organisme certificateur AFAQ AFNOR Certification qui a confié la gestion de la marque NF – Bornes pavillonnaires au CERIB :

C E R I B

Division Qualité Industrielle
BP 30059
28231 ÉPERNON CEDEX

Ces organismes sont des organismes accrédités COFRAC – CERTIFICATION DE PRODUITS INDUSTRIELS, ce qui implique le respect d'exigences concernant la compétence, la fiabilité, l'impartialité et la confidentialité dont la conformité est démontrée par des audits régulièrement réalisés.

1.2. Champ d'application de la marque NF – Bornes pavillonnaires

Cette marque NF Bornes pavillonnaires couvre les produits suivants :

- Les bornes pavillonnaires de distribution pour le réseau de France Télécom.

Elles répondent aux critères de la norme NF P 98-040.

- Les bornes pavillonnaires de distribution pour les réseaux autres que ceux de France Télécom.

Elles répondent aux critères de la norme NF P 98-040 sauf en ce qui concerne les accessoires (§ 4.15.2 de la norme) et la protection contre les tentatives de fraude (§ 4.13 de la norme).

✓ Lorsque les accessoires et le dispositif de fermeture sont installés en usine par le demandeur/titulaire et font partie du produit livré, les prescriptions requises par l'exploitant du réseau, concernant les accessoires et le dispositif de fermeture, doivent figurer dans les fiches de définition de produit du dossier technique du demandeur/titulaire (borne équipée type autre utilisateur).

✓ Lorsque les accessoires et le dispositif de fermeture ne font pas partie du produit livré et ne sont pas installés en usine par le demandeur/titulaire : les fiches de définition de produit au dossier de demande de marque NF établi par le demandeur/titulaire, précise cette absence d'accessoires et de dispositif de fermeture sur le produit livré (borne non équipée).

1.3. Comment reconnaître la marque NF

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



La charte graphique de la marque NF est disponible sur demande auprès du CERIB.

1.4. Définitions

Admission : Décision prise par l'organisme de certification par laquelle le demandeur obtient le droit d'usage de la marque **NF – Bornes pavillonnaires**.

Demandeur : Usine de fabrication, entité juridique, dûment déterminée demandant la marque **NF – Bornes pavillonnaires**, pour un ou plusieurs de ses produits, et qui s'engage sur la maîtrise de la qualité de ceux-ci conformément aux règles de la marque NF ; lorsque l'usine est liée à un siège social de coordonnées différentes, il est également dûment déterminé.

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

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

Reconduction : Décision par laquelle le titulaire se voit renouveler le droit d'usage de la marque **NF – Bornes pavillonnaires**. pour une période donnée.

Titulaire : Entité juridique qui bénéficie du droit d'usage de la marque **NF – Bornes pavillonnaires**.

PARTIE 2. LE RÉFÉRENTIEL

Le référentiel de la présente application de la marque NF est constitué des règles générales de la marque NF et des parties 1 à 7 du présent document.

C'est le référentiel de certification au sens du code de la consommation.

2.1. Les règles générales de la marque NF et leur application aux bornes pavillonnaires

Le présent référentiel de certification s'inscrit dans le cadre de la certification des produits et des services autres qu'alimentaires prévue dans les articles L115-27 à L115-33 et R115-1 à R115-12 du code de la consommation.

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

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

2.2. Les normes de référence et spécifications complémentaires

2.2.1. La norme de référence

NF P 98-040 Bornes pavillonnaires de distribution pour le réseau des télécommunications (novembre 1994)

2.2.2. Les spécifications complémentaires

2.2.2.1. Dispositif d'ancrage

Le fabricant doit fournir un système permettant la mise en œuvre des bornes. Ce système fait partie intégrante ou non de la borne pavillonnaire. Dans le cas où la borne ne comporterait pas de partie enterrée suffisante pour répondre à l'essai défini au paragraphe 6.4 de la norme NF P 98-040, le fabricant doit fournir impérativement ce système.

2.2.2.2. Réhabilitation des réseaux

Les bornes titulaires de la marque NF peuvent être mises en œuvre dans le cadre des travaux de réhabilitation des réseaux (remplacement de bornes NF ou non NF). Pour cela, elles doivent comporter, outre leur dispositif de montage en travaux neufs, un dispositif permettant de les mettre en place sur des points de fixation existants. Les entraxes des points de fixation couvrant les principaux types de bornes existants sur les réseaux sont définis sur la figure 1, ci-après.

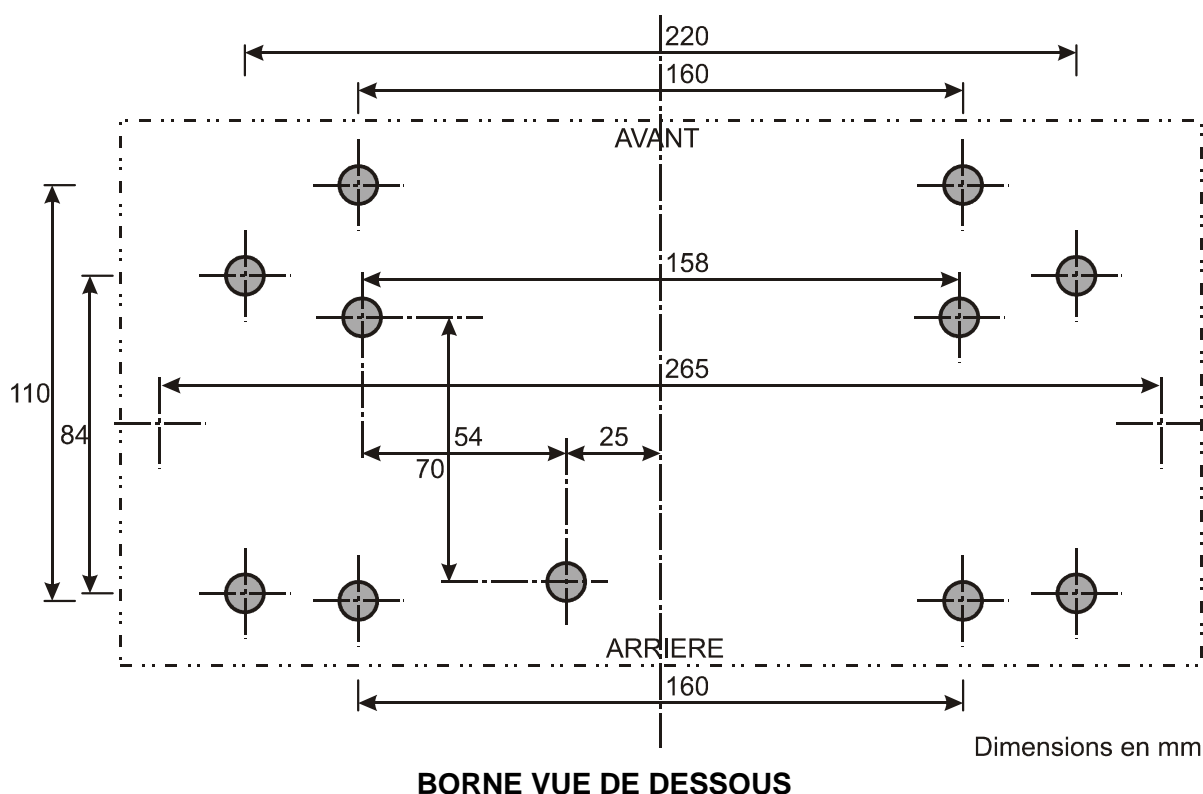


Figure 1 - Entraxes des points de fixation couvrant les principaux types de bornes

Le fabricant doit définir dans la notice de montage le mode de mise en œuvre de son produit pour différents types de fixation existants.

Le dispositif est validé par une vérification de la résistance mécanique selon les § 4.4 et 6.4 de la norme NF P 98-040, sur la base du mode de montage préconisé par le fabricant et décrit dans sa notice de montage. La borne ne doit pas présenter de déformation rémanente supérieure à 1,5 % de la hauteur totale hors sol.

2.2.2.3. Dispositif de fixation des câbles

Pour les exigences sur le profil DIN 35 mm x 7 mm définies au § 4.15.2 de la norme NF P 98-040, il est précisé que le profil d'appellation « DIN 35 mm x 7 mm » des bornes pour le réseau des télécommunications doit être conforme aux exigences dimensionnelles et mécaniques définies dans la norme NF C 63-015 (EN 50022) « Appareils industriels à basse tension – Profilés supports – Profilés chapeau de largeur 35 mm pour la fixation d'appareils encliquetables » pour le profil de dimensions normalisées 35 mm x 7,5 mm.

De plus, il est prévu un dispositif de fixation pour un rail DIN supplémentaire ; ce rail n'est pas fourni avec la borne standard.

L'axe du dispositif de fixation de ce rail supplémentaire est positionné (cf. : schéma ci-dessous) :

- entre 80 et 125 mm \pm 5 mm de l'axe du rail positionné conformément au § 4.15.2 de la norme NF P 98-040 ;
- entre 119 et 161 mm.

Le matériel de fixation correspondant au dispositif de fixation (visserie...) est fourni avec la borne. Le dispositif de fixation des câbles est positionné entre 80 et 125 mm \pm 5 mm de l'axe du deuxième rail (voir figure 2, ci-après).

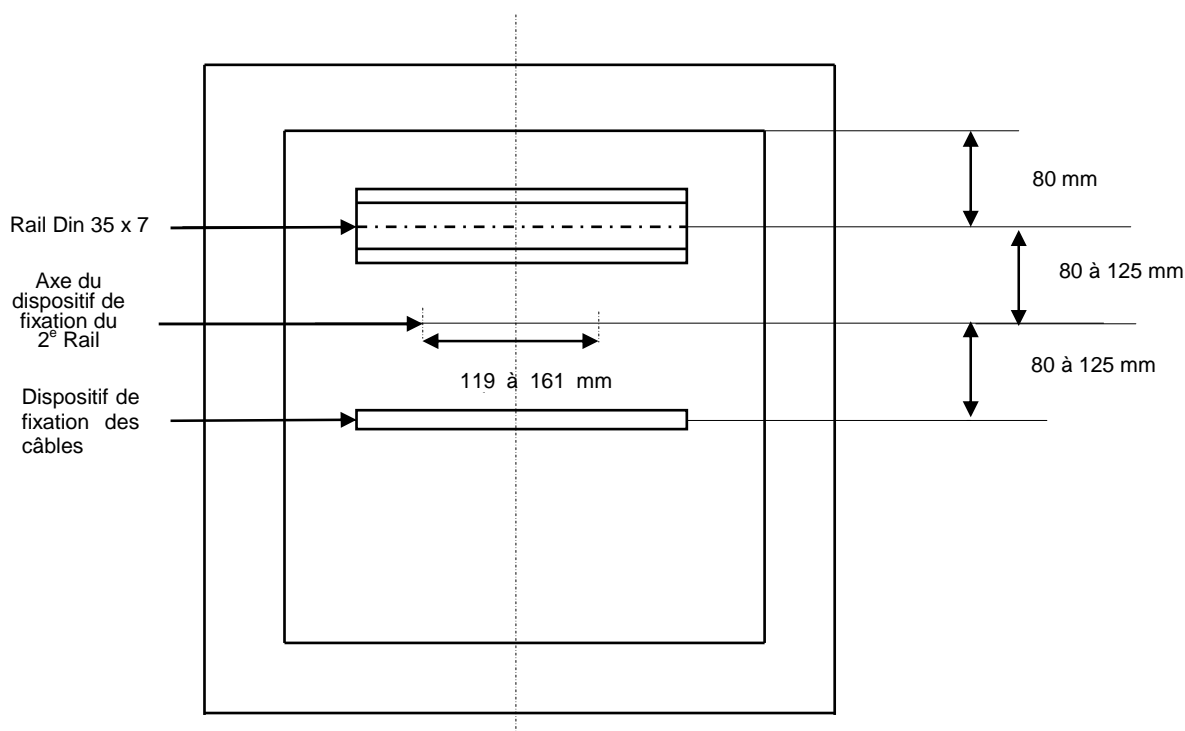


Figure 2 – Positionnement du 2^{ème} rail DIN (dimensions en mm)

Dans la mesure où le volume utile de la borne ne permet pas la mise en place d'un rail supplémentaire, la figure 6 de la norme NF P 98-040 est à respecter.

Pour les bornes de type France Télécom, le deuxième rail DIN est obligatoirement métallique.

2.3. Autres documents de référence

- Publication CERIB « Système de Contrôle de Production en Usine - Guide pour l'élaboration du Manuel Qualité » (référence : 72.E) ;
- Publication CERIB « Répertoire des fournisseurs de matériels et fournitures de laboratoire » (référence : 29.P) ;
- Cahier des charges CERIB « Informatisation des registres de contrôle » ;
- 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. Synthèse des spécifications

Elle est présentée dans le tableau 1.

Tableau 1 – Synthèse des spécifications de la norme NF P 98-040

SPÉCIFICATIONS GÉNÉRALES DE LA NORME NF P 98-040		
	Spécifications	Modalités d'essai
Spécifications géométriques	4.1	6.1
Aspect	4.2	6.2
Manutention des bornes pavillonnaires	4.3	6.3
Caractéristiques mécaniques	4.4	6.4
Résistance aux chutes	4.5	6.5
Tenue aux rayons ultra-violets	4.6	6.6
Résistance aux chocs	4.7	6.7
Caractéristiques physico-chimiques	4.8	6.8
Comportement aux contraintes climatiques	4.9	6.9
Tenue aux vibration	4.10	6.10
Rigidité diélectrique	4.11	/
Condensation d'humidité	4.12	/
Protection contre les tentatives de fraude	4.13	/
Tenue au feu	4.14	/
Spécifications fonctionnelles	4.15	/

2.5. Les dispositions concernant le système de contrôle de production en usine

2.5.1. Organisation

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

Les tâches, les responsabilités et l'autorité du personnel impliqué dans le contrôle de production en usine des bornes 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 éléments qui sont nécessaires pour assumer la responsabilité de la conduite et de la supervision des procédures de contrôle de la production en usine et assurer que les prescriptions imposées sont mises en œuvre de manière permanente.

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

Les essais de type peuvent être sous-traités à un laboratoire accrédité selon la norme NF EN ISO/CEI 17025 par le COFRAC ou tout autre organisme d'accréditation reconnu équivalent. Il est admis d'avoir recours à une autre usine dont le matériel est étalonné par un organisme accrédité, dans ce cas, les essais sont réalisés et enregistrés par le demandeur/titulaire.

Un organigramme doit indiquer clairement les responsabilités.

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.

2.5.2. 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 présent référentiel de certification de la marque NF.

Le système de contrôle de la production en usine est constitué d'un Manuel Qualité (MQ), de procédures, instructions, contrôles et essais réguliers relatifs :

- aux exigences sur les produits et les matières premières/fournitures ;
- à la maîtrise de l'outil de production ;
- à la maîtrise de la conformité du produit à différents stades de la production convenablement choisis (réception matières premières, ..., marquage, stockage des produits finis) ;
- à l'identification 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 et autres matériaux incorporés, les procédés de fabrication, de surveillance et de mesurage et le produit.

Ce système doit être examiné à la fréquence spécifiée dans les documents de fabrication afin d'assurer qu'il demeure constamment approprié et efficace. Les enregistrements de telles revues de direction doivent être établis.

2.5.3. Maîtrise des documents et des enregistrements

La maîtrise des documents – MQ, procédures, instructions de travail, plans, normes, rapports de fabrication, documents graphiques 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 doivent être 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, les fournitures et les produits finis ainsi que le rapport hebdomadaire de laboratoire, doivent être tenus à jour en permanence.

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

2.5.4. Achats et approvisionnements

Les exigences relatives aux approvisionnements doivent être définies et lorsque nécessaire, les données prouvant qu'ils conviennent doivent être fournies.

La liste des fournisseurs et de leur(s) fourniture(s) doit être tenue à jour.

Les contrôles, essais et enregistrements sont précisés en § 2.5.4.1, 2.5.4.2, 2.5.4.3, 2.5.4.4, 2.5.4.5, et 2.5.4.6 ci-après.

2.5.4.1. Bornes en matériau béton

Les contrôles et essais sont définis dans le tableau 2.

Tableau 2 – Contrôle des matières premières/fournitures pour le matériau béton

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.	A chaque livraison, 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(s) sable(s) utilisé(s).	Évaluer la conformité au fuseau granulaire (établi sur la base de 30 résultats), ou à la teneur en eau ou à la propreté convenue.	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 (C _E + densité)	S'assurer que le produit utilisé relève de la NF EN 934-2 (fiche technique C _E avec en + densité garantie).	A la première livraison.
	Vérification du bordereau de livraison et de l'étiquetage (conteneur ou cuve de stockage) par rapport à la commande.	S'assurer que l'adjuvant livré correspond à la commande.	À chaque livraison.
Ajouts	Contrôles et garantie par le fournisseur des performances annoncées (dont teneur en chlorures et densité).	S'assurer que le produit livré est conforme aux performances prévues.	Résultats fournisseurs à la 1 ^{ère} livraison puis 1/an.
	Vérification du bordereau de livraison par rapport à la commande (et le cas échéant, l'étiquetage).	S'assurer que l'ajout livré correspond à la commande.	À chaque livraison.

¹ Possibilités d'allègement des contrôles, voir page suivante.

Tableau 2 – Contrôle des matières premières/fournitures pour le matériau béton (suite)

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 pour les additions en suspension.	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 de la conformité des aciers à la norme NF EN 10080.	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.
- 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).

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

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) granulats 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.

2.5.4.2. Bornes en matériaux plastiques

La matière utilisée lors du moulage des bornes est conforme aux exigences définies par le demandeur/titulaire.

Chaque lot matière est identifié à réception afin d'assurer la traçabilité jusqu'aux produits finis. Lorsque nécessaire, les dates de péremption des lots matière sont gérées.

La conformité aux exigences est à démontrer selon les modalités suivantes.

Tableau 3 - Contrôle des matières premières pour les matériaux plastiques

Matières à mouler Essais	Norme d'essais	Thermo- plastiques (1)	Thermodurcissables	
			Livrées pré-mélangées	Fabriquées par le demandeur/titulaire
Indice d'oxygène	NF EN ISO 4589	oui	oui	/
Masse volumique	NF EN ISO 1183	oui	/	/
Choc CHARPY	NF EN ISO 179	/	oui	/
Taux de cendres	NF EN ISO 3451	oui	/	/
Teinte	NF T 51-058 ou NF X 08-002	oui	oui	oui
Flexion à + 23°C : Module	NF EN ISO 178 NF EN ISO 14125	/	oui	/
Taux de verre	NF T 57-518	/	oui	oui

(1) Lorsque la matière utilisée pour le moulage des bornes est fabriquée par le demandeur/titulaire, les conditions définies en a) et b) ci-après s'appliquent également aux constituants nécessaires à l'obtention de la matière à mouler.

La preuve de conformité à ces exigences peut être apportée :

a) soit par les résultats des essais effectués par le demandeur/titulaire dans son laboratoire à réception de chaque lot matière.

Note : Lorsque le demandeur/titulaire ou son fournisseur démontre que le processus de fabrication de la matière première thermodurcissable est suivi et maîtrisé (automatisation, contrôle en cours de fabrication, contrôles avant mise en caisse...), le CERIB peut autoriser le demandeur/titulaire ou son fournisseur à pratiquer :

- l'ensemble des essais définis dans le tableau ci-dessus lors de la caractérisation de la matière première ;
- la vérification du taux de verre à chaque lot fabriqué dans le cadre du suivi de la matière première.

b) soit par les résultats des essais communiqués par le(s) fournisseur(s) à chaque livraison en application du (des) contrat(s) passé(s) entre le demandeur/titulaire et son (ses) fournisseur(s).

Références normatives :

NF EN ISO 1183	Méthodes de détermination de la masse volumique des plastiques non alvéolaires
NF EN ISO 4589	Plastiques - Détermination du comportement au feu au moyen de l'indice d'oxygène Partie 1 – Guide Partie 2 – Essai à la température ambiante Partie 3 – Essai à haute température
NF EN ISO 180	Détermination de la résistance au choc Izod
NF EN ISO 179	Détermination de la résistance au choc Charpy Partie 1 – Essai de choc non instrumenté Partie 2 – Essai de choc instrumenté
NF EN ISO 3451	Plastiques - Détermination du taux de cendres Partie 1 - Méthodes générales
NF T 51-058	Évaluation de la solidité de couleur par exposition à la lumière
NF X 08-002	Collection réduite des couleurs - Désignation et catalogue des couleurs CCR - Étalons secondaires (complétés par un nuancier de 91 teintes et une table de caractéristiques colorimétriques)
NF EN ISO 178	Plastiques – Détermination des propriétés en flexion
NF EN ISO 14125	Composites plastiques renforcées de fibres - Détermination des propriétés de flexion
NF T 57-518	Matières plastiques renforcées au verre textile - Préimprégnés - Teneur en verre et en charges - Méthode par calcination

2.5.4.3. Colorants

Les colorants utilisés sont stables, compatibles avec les autres composants employés et permettent de satisfaire aux exigences du § 4.6 « Tenue aux rayons ultraviolets » de la norme NF P 98-040.

2.5.4.4. Accessoires

Les accessoires sont conformes aux exigences des § 4.8 « Caractéristiques physico-chimiques » et 4.9 « Comportement aux contraintes climatiques » de la norme NF P 98-040.

- Caractéristiques physico-chimiques

La conformité des accessoires peut être démontrée soit par :

- ✓ des certificats de conformité communiqués par le fournisseur à chaque livraison,
- ✓ des essais sur produits selon la norme NF C 20-711 avec mise à disposition du rapport d'essais (durée de validité 1 an).

Les échantillons à tester sont :

- ✓ la borne ou tout support représentatif du matériau constitutif de la borne, équipé des accessoires et de la visserie.
- ✓ les accessoires et la visserie non montés. Il ne devra être constaté après essai aucune trace de rouille sur les accessoires et sur la visserie non-montés, la nomenclature de la visserie figurant au dossier technique du produit.

- Comportement aux contraintes climatiques

La conformité des accessoires est démontrée par l'essai une fois par an.

Note : Les accessoires dont le coefficient de dilatation est inférieur ou égal à 0,015 mm/m sont réputés satisfaire à cette exigence.

2.5.4.5. Autres matériaux

Pour les bornes de matériau(x) autre(s) que ceux définis aux § 2.5.4.1 et 2.5.4.2, les contrôles à effectuer sont proposés par le demandeur/titulaire et soumis à l'avis du comité particulier.

2.5.4.6. Enregistrement des contrôles sur les matières premières et les fournitures

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 matières premières, les résultats communiqués par le(s) fournisseur(s) sont classés.

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

2.5.5. Production

2.5.5.1. Documents de fabrication

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

- les références des matériels de fabrication [machine(s) de fabrication, plan des moules...];
- la (les) référence(s) de la (des) matière(s) première(s) ou composition(s) utilisée(s) ;
- les spécifications relatives à chaque produit (dimensions, performances des matériaux...);
- les procédures et instructions de fabrications nécessaires.

2.5.5.2. Maîtrise de la fabrication

Le choix du degré de développement du système de contrôle en production appartient en propre au demandeur/titulaire responsable de la qualité de sa production.

Les procédures associées au manuel précisent les règles de fabrication et les modalités mises en œuvre pour s'assurer qu'elles sont appliquées ainsi que les dispositions prises lorsque des non-conformités sont constatées.

Dans tous les cas, l'assurance qualité du processus comporte au moins les points de contrôle liés aux phases clé du cycle de fabrication tels que définis en § 2.5.5.2.1 (béton) et § 2.5.5.2.2 (plastique).

2.5.5.2.1. Maîtrise de la fabrication des produits en béton

Le plan de contrôle porte au moins sur les étapes du processus de fabrication définies au tableau 4, ci-après.

Tableau 4 – Maîtrise de la production pour les produits en béton

Élément du procédé	Contrôles/essais	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.	Une fois par poste.
	Vérification de la précision des pesées ou des volumes délivrés.	Lors de l'installation puis deux fois par an ¹ et en cas de doute.
Doseurs à adjuvants	Contrôle visuel du fonctionnement.	Première gâchée de la journée pour chaque adjuvant.
	Vérification de la précision.	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.	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 de l'usure du matériel.	Une fois par semaine.
Moules	Contrôle visuel de la propreté des moules.	Une fois par poste.
	Contrôles dimensionnels et usure.	Lors de la mise en service du moule et à chaque révision.
Béton	Teneur en chlorures ² (s'appuyer sur les données des fournisseurs).	Au démarrage et à chaque changement de fourniture.
	Malaxage correct par contrôle visuel.	Une fois par poste.
	Analyse granulométrique et teneur en eau – comparaison au fuseau 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 memento qualité CERIB n°378.	
	Résistance à la compression	Un essai par semaine et par composition de béton sur trois éprouvettes issues d'une même gâchée.
Armatures	Conformité au plan de référence.	Chaque produit.
	Enrobage des d'armatures (essai non destructif).	Chaque produit.
Produit	Mesure des dimension(s) significative(s).	Chaque produit.

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

² cf. fiches pratiques n°382 du Mémento Qualité CE RIB.

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.

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

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

2.5.5.2.2. Maîtrise de la fabrication des produits en matières plastiques

Le plan de contrôle porte au moins sur les étapes du processus de fabrication définies ci-après.

- conformité de l'armature (si nécessaire),
- conformité du moule (dimensions, aspect),
- convenance des températures, pressions, temps de cycle,
- équipement du produit,
- marquage,
- conditionnement, stockage.

En outre, lors du lancement de chaque série et à intervalles réguliers définis au manuel qualité du demandeur/titulaire, il est effectué un contrôle d'aspect sur au moins un produit frais moulé pour apprécier l'éventuelle évolution de la matière et/ou des réglages. Une procédure précise au conducteur de la machine de fabrication, les relations « Défaut d'aspect – Évolution matière et/ou évolution réglages » et les dispositions correspondantes à mettre en œuvre.

2.5.5.2.3. Enregistrement des vérifications définies pour la maîtrise de la fabrication

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

2.5.5.3. Maîtrise de l'aspect final, du marquage, du stockage et de la livraison

Le plan de contrôle porte au moins sur les étapes du processus de fabrication définies au tableau 5.

Tableau 5 – Aspect final, marquage, stockage et 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.

L'ensemble de ces vérifications doit faire l'objet d'un enregistrement.

2.5.6. 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 les tableaux 6, 7 ci-après et 11, 12 et 13 (essais de type) de la partie 3, lors d'une demande d'admission, d'extension ou de modification du processus de fabrication ;
- dans les tableaux 6 et 7, une fois l'admission prononcée dans le cadre de la surveillance.

Tableau 6 – Contrôle sur produits finis - Bornes pavillonnaires en béton

Spécifications	Contrôle interne
Spécifications géométriques	Pour chaque modèle 1 essai tous les 5 000 éléments fabriqués avec au minimum 1 essai/an
Caractéristiques d'aspect extérieur	Chaque pièce objet des vérifications des spécifications géométriques
Masse	Pour chaque modèle, 1 essai par an
Caractéristiques mécaniques	
Résistance aux chutes	
Résistance aux chocs La vérification de la résistance aux chocs dans le cadre du contrôle interne et dans le cadre des essais en présence de l'auditeur/inspecteur, s'entend sans conditionnement préalable à - 10 °C pendant 4 h.	Pour chaque modèle, 1 essai tous les 5 000 éléments fabriqués avec au minimum 1 essai/an
Caractéristiques physico-chimiques sur accessoires	Contrôle de réception à la livraison

Tableau 7 – Contrôle sur produits finis – Bornes pavillonnaires en matériaux plastiques

Spécifications	Contrôle interne
Spécifications géométriques	Pour chaque modèle, 1 essai tous les 10 000 éléments fabriqués avec au minimum 1 essai/an
Caractéristiques d'aspect extérieur	Chaque pièce objet des vérifications des spécifications géométriques
Masse	Pour chaque modèle, 1 essai par an
Caractéristiques mécaniques	
Résistance aux chutes	
Résistance aux chocs La vérification de la résistance aux chocs dans le cadre du contrôle interne et dans le cadre des essais en présence de l'auditeur/inspecteur, s'entend sans conditionnement préalable à - 10 °C pendant 4 h.	Pour chaque modèle, 1 essai tous les 10 000 éléments fabriqués avec au minimum 1 essai par an
Caractéristiques physico-chimiques sur accessoires	Contrôle de réception à la livraison

2.5.6.1. Interprétation des résultats des essais effectués par le laboratoire d'usine**2.5.6.1.1. Aspect**

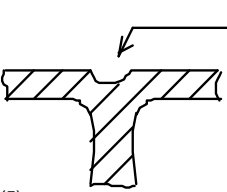
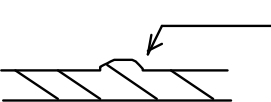
Les critères d'aspect sont définis au § 4.2 de la norme NF P 98-040. En outre, les tableaux 8 (béton) et 9 (plastique) ci-après, permettent d'apprécier le degré du défaut (mineur, majeur ou critique) en fonction de sa nature.

Les produits non conformes sont démarqués.

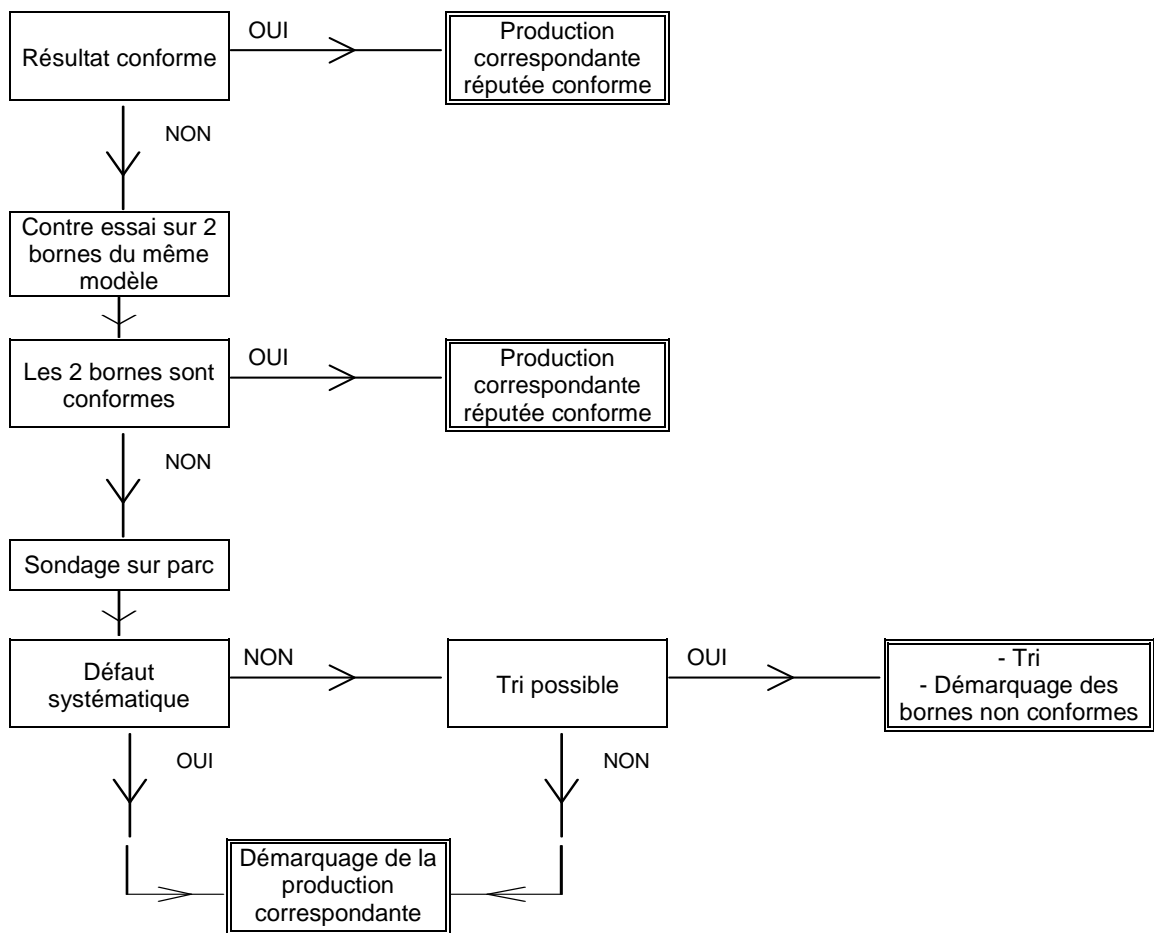
Tableau 8 – Béton - Guide pour l'appréciation des défauts d'aspect dans le cadre du contrôle usine

TYPE DE DÉFAUTS	Défaut mineur (1)	Défaut majeur (2)	Défaut critique (3)
1 FISSURES Microfissures, craquelures (retrait, laitance, température...) Fissures ouvertes	x		x
2 -ÉPAUFRURES, ÉCORNURES, SÉGRÉGATION Longueur ≤ 40 mm et largeur ≤ 10 mm et profondeur ≤ 5 mm – au niveau de la partie hors sol – au niveau de la partie enterrée Longueur > 40 mm et largeur > 10 mm et profondeur > 5 mm Si > 2 épaufrures par produits Épaufrure et/ou ségrégation rendant visible l'armature	x	x	x x x
3 -RÉGULARITÉ DE TEINTE DES PRODUITS OBJET DU LOT DE LIVRAISON PAR LE DEMANDEUR/TITULAIRE <i>Au niveau de la partie hors sol</i> Écart de plus de 3 degrés sur l'échelle du fascicule de documentation P 18-503 ⁽⁴⁾ , par rapport à la teinte de référence définie par le client			x
4 -BULLAGE SUR LE PRODUIT DURCI <i>Au niveau de la partie hors sol</i> Si ≥ à la référence 4 du fascicule de documentation P 18-503 <i>Au niveau de la partie enterrée</i> Si ≥ à la <u>référence 6</u> du fascicule de documentation P 18-503			x x
5 -RAGRÉAGE Le ragréage est une mesure exceptionnelle à signaler sur les fiches de suivi du système qualité. Il est uniquement réalisable dans le cas des défauts mineurs et majeurs énoncés ci-dessus en 1 et 2. Il est réalisé avec des matériaux adaptés. Si > à 2 raccords sur la partie hors sol			x
(1) Le produit est réputé conforme. (2) Le produit peut être accepté après réparation et ré-évaluation. (3) Le produit est à rebuter. (4) Fascicule de documentation P 18-503 (novembre 1989) - Surfaces et parements de béton - Éléments d'identification.			

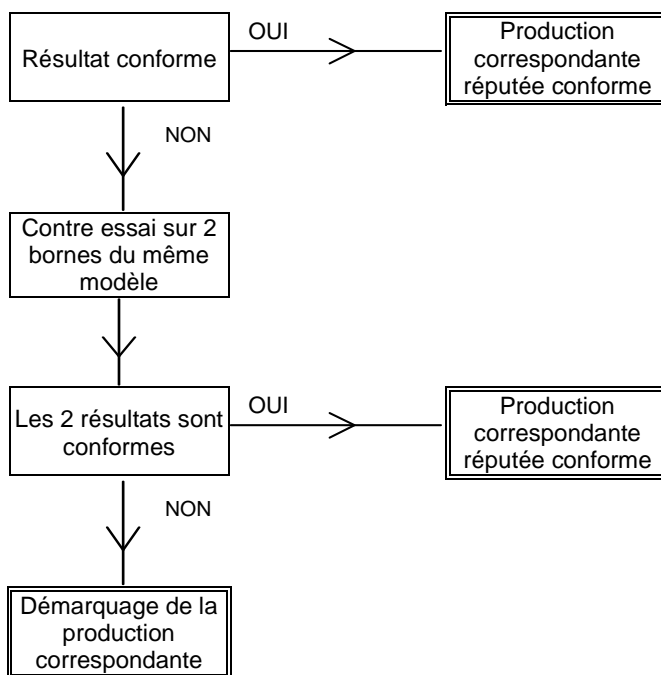
Tableau 9 – Matériaux plastiques - Guide pour l'appréciation des défauts d'aspect dans le cadre du contrôle usine

TYPE DE DÉFAUTS	Défaut mineur (1)	Défaut majeur (2)	Défaut critique (3)
1 - FISSURES (une fissure traverse le produit)			x
2 - RAYURES Une rayure non tactile à l'ongle Longueur : ≤ 50 mm, tactile à l'ongle Longueur supérieure à 50 mm	x	x	x
3 - RETASSURES, CLOQUES ⁽⁴⁾ Épaisseur, profondeur ≤ 0,3 mm Épaisseur, profondeur > 0,3 mm	x		x
4 - RÉGULARITÉ DE TEINTE (partie extérieure non enterrée) – Tache ou brûlure d'une pièce : visible par opérateur situé à moins de 0,6 m de la pièce visible par opérateur situé à ≥ 0,6 m et < 1,2 m taches ou brûlures visibles ≥ 1,2 m – Écart de teintes entre les bornes d'un même lot de livraison par le demandeur/titulaire : ΔE (selon NF X 08-002) ≥ 4 ⁽⁵⁾	x	x	x x
5 - MANQUE DE MATIÈRE			x
<p>(1) Le produit est réputé conforme.</p> <p>(2) Le produit est accepté. Toutefois, le défaut majeur annonce une dérive probable vers le défaut critique et une action d'amélioration doit être entreprise. L'efficacité de l'action d'amélioration doit être évaluée.</p> <p>(3) Le produit est à rebuter.</p> <p>(4) Retassure : cavité se formant dans la partie massive de la pièce et due à la contraction de la matière lors de la solidification. Cloque : boursoufflure due à emprisonnement d'air.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>retassure</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>cloque</p> </div> </div> <p>(5) Mesure faite sur une partie lisse. NF X 08-002 : Collection réduite des couleurs - Désignation et catalogue des couleurs CCR - Étalons secondaires (complétée par un nuancier de 91 teintes et une table de caractéristiques colorimétriques).</p>			

2.5.6.1.2. Dimensions et masse



2.5.6.1.3. Résistance mécanique, résistance aux chutes, résistance aux chocs



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

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

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

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

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

Il est relevé principalement :

- 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 résistance mécanique, résistance aux chutes et aux chocs ;
- 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.

2.5.7. Rapport hebdomadaire du laboratoire

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

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

2.5.8.1. Généralités

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

2.5.8.2. Stockage

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

2.5.8.3. Conditionnement et marquage

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

2.5.8.4. Identification et traçabilité

Identification

Le marquage du produit doit être conforme au paragraphe « Marquage » de la présente 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 auxquels les premiers produits ou lots de produits marqués NF ont été vendus.

2.5.8.5. Livraison

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

Pour le béton, 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.

2.5.9. Matériel de contrôle

L'ensemble des équipements nécessaires à la mise en œuvre des contrôles, mesures et essais définis dans le contrôle de production en 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 d'essai de résistance mécanique	Détermination de la charge de rupture.	Vérification suivant la norme NF EN 12390-4 par un organisme accrédité COFRAC pour la vérification de machines d'essais ⁽²⁾	Une fois par an.
<p>(1) Suggestion : acheter un mètre ruban classe 2, l'identifier et le gérer comme un consommable.</p> <p>(2) Dans le cas d'un dispositif nécessitant l'utilisation de masse, comparaison des masses utilisées pour l'essai avec étalon national 1 fois tous les 3 ans.</p>			

2.5.10. Maîtrise du produit non-conforme

2.5.10.1. Résultats non satisfaisants

Si le résultat d'un essai ou d'un contrôle relatif à un produit est non conforme (après contre-essai lorsque cela est 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.

2.5.10.2. Défectueux

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

2.5.10.3. Information du client

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

2.5.11. 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.

2.5.12. 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.

2.6. Le marquage

2.6.1. Le logo

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

Chaque produit titulaire de la marque NF doit porter le logo  tel qu'il est défini dans la charte graphique. Le logo peut être reproduit à une échelle quelconque dans la mesure où une bonne lisibilité est assurée.

Par dérogation à la charte graphique, lorsque l'ensemble des indications est apposé directement sur le produit, il est autorisé que les lettres N et F soient foncées sur fond clair et l'ovale les contenant matérialisé par un trait.

2.6.2. Contenu du marquage

Le marquage est apposé à l'intérieur de chaque produit. 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 ;
Note : pour les sociétés ayant plusieurs sites de production, chaque usine est identifiée d'une marque (lettre code ou couleur, par exemple) ou d'un signe distinctif.
- date de fabrication (elle peut être en quantième) + année (2 derniers chiffres) ;
- état de la borne livrée :
 - ✓ « ÉQUIPÉE TYPE France Télécom »¹
 - ✓ « ÉQUIPÉE TYPE AUTRE UTILISATEUR »
 - ✓ « NON ÉQUIPÉE »Cette précision peut être faite :
 - ✓ soit au moyen d'une étiquette ou d'un tampon comportant les trois possibilités et/ou les deux solutions non retenues sont barrées ;
 - ✓ soit par gravure de la solution retenue uniquement.Cet état doit être apposé à l'intérieur de la borne et être visible porte ouverte.
- et si nécessaire, indications pour le mode de traitement de la borne en fin de vie.

¹ Borne strictement conforme à la norme.


En outre :

- une zone de marquage extérieure de 30 mm à 40 mm de hauteur et de 160 mm à 180 mm de largeur, positionnée sur le couvercle du volume utile doit être prévue pour pouvoir y apposer un signe ou un repère ;
- chaque borne est accompagnée d'instructions de manutention avec masse du produit.


En plus des indications ci-dessus, **après admission**, il est :


- apposé le monogramme de la marque NF sur le corps de la borne pavillonnaire. Le monogramme sur le corps de la borne doit être visible porte ouverte ;
- ajouté le numéro de la norme de référence.

2.6.3. 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  dans ce dernier cas) sur une même face du produit.

2.6.4. Conditions d'apposition du logo NF

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


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

2.6.4.1. Admission

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

- la date de fabrication à partir de laquelle il souhaite marquer rétroactivement. L'écart entre la date de marquage rétroactif souhaitée et la date de visite d'admission à la marque NF ne peut être supérieur à 3 mois ;
- la quantité de produits concernés au jour de la visite.


Cette demande n'est recevable que si :

- les produits sont conformes aux exigences spécifiées ;
- le nombre d'essais requis tel que défini aux tableaux 11 et 12 est respecté ;
- le marquage constaté en cours de visite est conforme (logo  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.


2.6.4.2. 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 1 mois ;
- par cette procédure, le demandeur s'engage à apposer le logo  dès la date autorisée ;
- la validité du marquage est vérifiée lors de la visite qui suit l'extension.

2.6.5. Conditions de démarquage du logo

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 , apposé sur les produits, ne doit plus être visible.

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


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

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



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

2.6.7. Présentation de l'information aux utilisateurs

Pour l'information aux utilisateurs sur le produit certifié prévue à l'article R115-10 du Code de la consommation :

- le produit certifié porte les indications définies au § 2.6.2 « contenu du marquage » ci-dessus ;
- la décision d'accord du droit d'usage de la marque NF – Bornes pavillonnaires notifiée au titulaire comporte :
 - ✓ au recto :
 - les coordonnées d'AFAQ AFNOR Certification (organisme certificateur) et du CERIB (organisme mandaté) ;
 - le logo  ;
 - 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 ;
 - ✓ au verso :
 - les spécifications requises sur les produits certifiés.

La liste des titulaires du droit d'usage de la marque NF – Bornes pavillonnaires est éditée au moins une fois par an et comporte :

- les coordonnées d'AFAQ AFNOR Certification et du CERIB, le logo  ;
- l'identification du référentiel servant de base à la certification ;
- les coordonnées des titulaires et, par titulaire, les modèles certifiés ;
- la signification de l'apposition du logo  sur les produits et sa fréquence de marquage par lot ;
- les spécifications requises sur les produits certifiés.

Cette liste est également consultable sur le site du CERIB (www.cerib.com).

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 – Bornes pavillonnaires tous les renseignements nécessaires à l'établissement de son dossier.

3.1. Type de demande

Une demande de droit d'usage peut être :

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

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

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

- un nouveau modèle ;
- nouvelles dimensions, pour un matériau constitutif dont un modèle est déjà titulaire ;
- un nouveau matériau constitutif ;
- une nouvelle teinte de la matière plastique ;
- la mise en service d'un nouveau procédé de fabrication de même technique que le précédent ;
- la mise en service d'un nouveau procédé de fabrication d'une autre technique que le précédent.

Une demande de maintien émane d'un titulaire et concerne un ou plusieurs produits certifiés destinés à être commercialisés sous une autre marque et/ou référence commerciale sans modification des caractéristiques certifiées.

3.2. Présentation de la demande

3.2.1. Généralités

Avant de faire sa demande, le fabricant doit s'assurer qu'il remplit, au moment de la demande, les conditions définies dans le présent référentiel de certification et notamment la partie 2, concernant son produit et les sites concernés. Il doit s'engager à respecter les mêmes conditions pendant toute la durée d'usage de la marque NF.

3.2.2. Contenu de la demande

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

C E R I B
Division Qualité Industrielle
BP 30059
28231 ÉPERNON CEDEX

Dans le cas où le(s) produit(s) provien(nen)t d'une unité de fabrication située en dehors de l'Espace Économique Européen, le demandeur désigne un mandataire français qui cosigne la demande.

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

Le demandeur établit en langue française ou anglaise un dossier dont le contenu est à adapter au cas par cas.

Une demande contient :

Cas d'une demande d'admission	<ul style="list-style-type: none"> – Une lettre selon la lettre type 001. – Une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise selon la fiche type 003¹. – Un dossier technique¹.
Cas d'une extension pour un nouveau modèle	<ul style="list-style-type: none"> – Une lettre selon la lettre type 002A.
Cas d'une extension pour un nouveau matériau constitutif	<ul style="list-style-type: none"> – Une lettre selon la lettre type 002A.
Cas d'une extension pour une nouvelle teinte de la matière plastique	<ul style="list-style-type: none"> – Une lettre selon la lettre type 002A.
Cas d'un nouveau procédé de fabrication de même technique que le précédent	<ul style="list-style-type: none"> – Une lettre selon la lettre type 002B.
Cas de la mise en service d'un nouveau procédé de fabrication d'une autre technique que le précédent	<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 003¹.

Note : Les lettres type 001, 002A, 002B, 003 et le dossier technique sont regroupés en partie 7.

3.3. Instruction de la demande

3.3.1. Demande d'admission

3.3.1.1. Recevabilité

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

- toutes les pièces demandées dans le dossier de demande sont jointes ;
- les éléments contenus dans le dossier technique et la documentation qualité respectent les exigences du présent référentiel ;
- les conditions ci-après sont remplies :
 - ✓ la demande porte sur l'ensemble des produits fabriqués relevant du référentiel de certification ;

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

- ✓ le pourcentage minimal de produits présentés représente au moins 80 % des bornes pavillonnaires fabriquées par l'usine pendant la période probatoire de mise sous contrôle ;
- ✓ 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 suivants :
 - 1 essai satisfaisant dans le cadre du contrôle interne de chacun des critères définis aux tableaux 6 et 7 de la partie 2 ;
 - 1 essai type de chacun des critères définis aux tableaux 11 et 12 de la présente partie.

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

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

3.3.1.2. Modalités d'instruction

3.3.1.2.1. Visite d'admission

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 3 jours. La visite est effectuée par un auditeur/inspecteur de l'organisme d'inspection et a pour objet :

- a) la vérification de conformité des résultats des contrôles sur produits finis effectués par l'usine ;
- b) la réalisation d'essais et mesures en usine selon les dispositions décrites ci-après, sur des produits finis prélevés par l'auditeur/inspecteur parmi les fabrications en cours de livraison 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.

Dans le cas où l'entreprise bénéficie d'une certification de son système qualité, sur la base de la norme NF EN ISO 9001, AFAQ AFNOR Certification prend en compte cette certification, considérant que ce système répond aux exigences de la Publication CERIB « Système de Contrôle de Production en Usine – Guide pour l'élaboration du Manuel Qualité » (Réf : 72.E); 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 l'EN 45012 et reconnu par AFAQ AFNOR Certification ;
- le dernier rapport d'audit et le Certificat « ISO 9001 » sont présentés à l'auditeur/inspecteur.

Les vérifications relatives à l'existence et à l'efficacité du système qualité sont 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.

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

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

A l'issue de cette visite :

- l'auditeur/inspecteur remet au demandeur une fiche de fin de visite sur laquelle figurent les constatations de la visite ;
- l'organisme d'inspection 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 ;
 - ✓ un rapport d'essai (essais réalisés sur le site ou en laboratoire extérieur).

3.3.1.2.2. Prélèvement et essais

Essais réalisés sur prélèvement de l'auditeur/inspecteur

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, ou en laboratoire extérieur accrédité selon la norme NF EN ISO/CEI 17025 par le COFRAC ou tout autre organisme d'accréditation reconnu équivalent. Il est admis d'avoir recours à une autre usine dont le matériel est étalonné par un organisme accrédité, dans ce cas, les essais sont réalisés et enregistrés par le demandeur/titulaire.

Les essais sont à réaliser sur les prélèvements définis au tableau ci-après :

Tableau 11 – Bornes pavillonnaires en béton - Essais à réaliser en cours de visite

Spécifications	Essais de type ^{1 2}
Spécifications géométriques	1 essai pour chaque modèle
Caractéristiques d'aspect extérieur	Sur les bornes soumises à la vérification géométrique
Masse	1 essai pour chaque modèle
Caractéristiques mécaniques	1 essai pour chaque modèle
Résistance aux chutes	1 essai pour chaque modèle
Tenue aux rayons ultraviolets ^{3 4}	1 essai pour chaque modèle
Résistance aux chocs ⁵	1 essai pour chaque modèle
Comportement aux contraintes climatiques ⁶	1 essai à l'admission
Tenue aux vibrations	1 essai pour chaque modèle
Rigidité diélectrique	1 essai pour chaque modèle
Condensation d'humidité ou contrôle du 1/5 000 ^e de la surface de ventilation	1 essai pour chaque modèle
Tenue au feu ^{3 6}	1 essai pour chaque modèle
Protection contre les fraudes	1 essai pour chaque modèle
Spécifications fonctionnelles	1 essai pour chaque modèle

¹ Ces essais sont réalisés sur des prélèvements effectués par l'inspecteur.

² Le matériel d'essai doit être régulièrement vérifié et raccordé aux étalons nationaux.

³ L'essai peut être réalisé sur éprouvettes.

⁴ Le demandeur/titulaire peut se dispenser de cet essai lorsque :

- **pour la partie béton** : il n'utilise pas de pigment ou son fournisseur de pigment lui délivre un certificat attestant de la stabilité aux rayonnements U.V. du pigment utilisé ;
- **pour les parties extérieures qui ne sont pas en béton** : son fournisseur lui délivre un certificat attestant de la stabilité aux rayonnements U.V. de la fourniture.

⁵ La vérification de la résistance aux chocs, dans le cadre du contrôle interne et dans le cadre des essais en présence de l'auditeur/inspecteur, s'entend sans conditionnement préalable des bornes.

⁶ Uniquement pour les accessoires qui ne sont pas en béton. Le demandeur/titulaire peut se dispenser de cet essai lorsque son fournisseur lui délivre un certificat attestant de la conformité des accessoires à la spécification.

Tableau 12 – Bornes pavillonnaires en plastique - Essais à réaliser en cours de visite

Spécifications	Essais de type ^{1 2}
Spécifications géométriques	1 essai pour chaque modèle
Caractéristiques d'aspect extérieur	Sur les bornes soumises à la vérification géométrique
Masse	1 essai pour chaque modèle
Caractéristiques mécaniques	1 essai pour chaque modèle
Résistance aux chutes	1 essai pour chaque modèle
Tenue aux rayons ultraviolets ^{3 4}	1 essai pour chaque modèle
Résistance aux chocs ⁵	1 essai pour chaque modèle
Comportement aux contraintes climatiques	1 essai pour chaque modèle
Tenue aux vibrations	1 essai pour chaque modèle
Rigidité diélectrique	1 essai pour chaque modèle
Condensation d'humidité ou contrôle du 1/5 000 ^e de la surface de ventilation	1 essai pour chaque modèle
Tenue au feu ^{3 4}	1 essai pour chaque modèle
Protection contre les fraudes	1 essai pour chaque modèle
Spécifications fonctionnelles	1 essai pour chaque modèle

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 pour les spécifications géométriques, l'aspect, la masse, les caractéristiques mécaniques, la résistance aux chutes et la résistance aux chocs.

¹ Ces essais sont réalisés sur des prélèvements effectués par l'inspecteur.

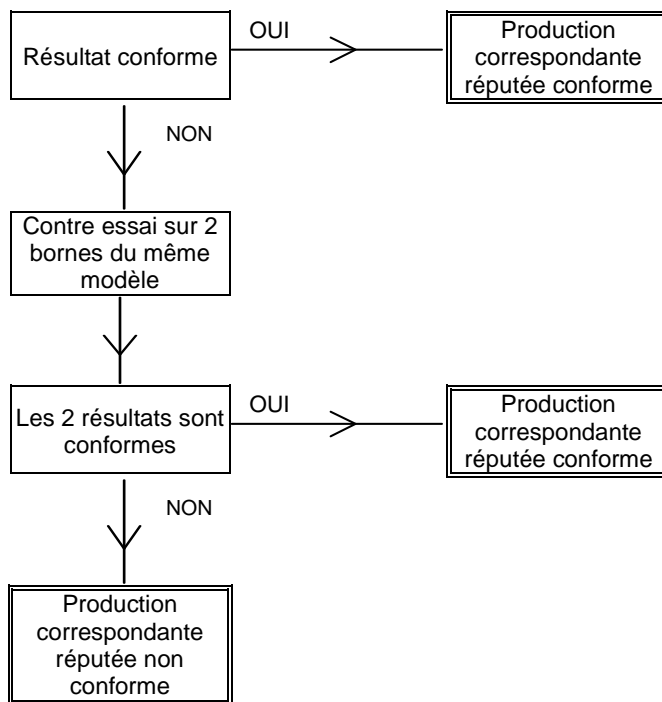
² Le matériel d'essai doit être régulièrement vérifié et raccordé aux étalons nationaux.

³ L'essai peut être réalisé sur éprouvettes.

⁴ Lorsque le mélange n'est pas effectué chez le demandeur/titulaire, il peut se dispenser de cet essai lorsque son fournisseur de mélange lui adresse 1/an et à chaque changement de formule, un certificat de conformité.

⁵ La vérification de la résistance aux chocs dans le cadre du contrôle interne et dans le cadre des essais en présence de l'auditeur/inspecteur, s'entend sans conditionnement préalable des bornes.

Pour la tenue aux rayons ultraviolets, comportement aux contraintes climatiques, tenue aux vibrations, rigidité diélectrique, condensation d'humidité, tenue au feu, protection contre les fraudes, spécifications fonctionnelles, l'interprétation des résultats se fait selon les modalités suivantes :



3.3.1.3. Évaluation et décision

Le responsable des activités de certification de l'organisme mandaté notifie au demandeur l'une des décisions suivantes :

- accord du droit d'usage de la marque NF ;
- refus du droit d'usage de la marque NF.

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

3.3.2. Demande d'extension

3.3.2.1. Cas d'une extension pour un nouveau modèle, un nouveau matériau constitutif

Recevabilité

La demande n'est recevable que si :

- le fabricant présente sa demande conformément au § 3.2.2 – *Contenu de la demande* ;
- les produits concernés ont fait l'objet du nombre minimal d'essais défini au tableau 7 ou 8 de la partie 2 ;
- les modèles ont, à l'occasion d'une visite d'inspection, fait l'objet de vérifications et essais définis au tableau 13 ;

Tableau 13 – Prélèvement pour extension

Extension	Essais de type nécessaires
Modification des dimensions (intérieures ou extérieures par rapport au dossier technique déposé lors de la demande)	– Tous les essais définis au tableau 11 ou 12 (sauf ceux liés au matériau constitutif si celui-ci ne change pas)
Nouveau matériau constitutif	– Tous les essais définis au tableau 11 ou 12
Modification de teinte de la matière plastique	– Tenue au feu – Tenue aux U.V.

- les résultats de ces essais sont conformes au présent référentiel.

Modalités

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 de consulter par correspondance le comité particulier ou son bureau, qui examine les résultats de la demande et propose à l'organisme mandaté l'une des décisions citées ci-dessus.

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

3.3.2.2. 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 § 3.2.2 – *Contenue de la demande* ;
- le fabricant n'a pas fait l'objet de sanction au cours des 12 mois précédant la demande ;
- le modèle en demande d'extension a fait l'objet du nombre minimal d'essais défini au tableau 6 ou 7 du chapitre 2 ;
- les résultats de ces essais sont conformes au présent référentiel.

Modalités

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

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

3.3.2.3. Mise en service d'une nouvelle installation de fabrication d'une autre technique que la précédente, cas d'un nouveau matériau constitutif

Lorsqu'un fabricant met en service une nouvelle machine ou procédé de production d'un autre mode de fabrication que la précédente, la procédure appliquée dans ce cas est celle décrite au § 3.3.1.

PARTIE 4. LA CERTIFICATION : LES MODALITES DE SUIVI

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

4.1. Prescription générales

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

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

- respecter les exigences définies et les modalités de marquage décrites dans la partie 2 ;
- présenter à la marque NF au moins 80 % des bornes pavillonnaires des produits fabriqués relevant du référentiel de certification. Les productions non titulaires (au maximum 20 % restant) font l'objet des contrôles et essais prévus par le référentiel de certification ;
- mettre à jour sa documentation qualité en relation avec la présente marque NF ;
- informer systématiquement l'organisme mandaté du changement d'une des caractéristiques du (des) produit(s) certifié(s).

4.2. Modalités de suivi des produits certifiés

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

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

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

4.2.1. Vérifications en usine

Les visites sont effectuées par un auditeur/inspecteur du CERIB. 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 tel 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 ;
- le cas échéant, la réalisation de prélèvements pour essais en laboratoire accrédité ;
- la vérification 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.

De plus, lorsque, depuis la dernière visite, au moins une extension a été prononcée sur déclaration du fabricant, il est vérifié que les conditions préalables étaient effectivement remplies au moment de la déclaration et que le marquage des nouveaux produits est conforme.

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

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

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

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

4.2.1.1. Audit qualité

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

La prise en compte du système qualité d'une usine bénéficiant d'une certification de son système qualité selon la norme NF EN ISO 9001 est possible dans le respect des modalités de la partie 3. Dans ce cas, la vérification des dispositions du contrôle de production est allégée. Les vérifications relatives à l'existence et à l'efficacité du système sont alors limitées aux points du référentiel directement en relation avec les produits relevant de la présente marque NF. 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 de l'organisme de certification du système de management de la qualité et les certificats doivent être communiqués à l'auditeur/inspecteur.

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

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

Lors des visites périodiques, l'examen porte sur :

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

4.2.1.2. Essais sur produits certifiés**4.2.1.2.1. Essais réalisés sur site**

Les essais sont réalisés au laboratoire de l'usine et en présence de l'auditeur/inspecteur, ou en laboratoire extérieur accrédité selon la norme NF EN ISO/CEI 17025 par le COFRAC ou tout autre organisme d'accréditation reconnu équivalent. Il est admis d'avoir recours à une autre usine dont le matériel est étalonné par un organisme accrédité, dans ce cas, les essais sont réalisés et enregistrés par le demandeur/titulaire. Les essais sont réalisés sur les produits fabriqués depuis la précédente visite d'audit/inspection et réputés conformes par l'usine. Les prélèvements réalisés par l'auditeur/inspecteur sont définis au tableau 14 ci-après :

Tableau 14 – Essais à réaliser en cours de visite

Spécifications	Essais de suivi en présence de l'auditeur/inspecteur
Spécifications géométriques	1 modèle à chaque visite
Caractéristiques d'aspect extérieur	1 modèle et vue d'ensemble de la production
Masse	1 modèle à chaque visite
Caractéristiques mécaniques	1 modèle 1 fois sur 3 ¹
Résistance aux chutes	1 modèle 1 fois sur 3 ¹
Résistance aux chocs ²	1 modèle 1 fois sur 3 ¹
Tenue aux rayons ultraviolets	1 fois par an et par couleur ³
Comportement aux contraintes climatiques	1 fois par an ⁴
Protection contre les tentatives de fraudes	1 fois par an

L'auditeur/inspecteur sélectionne un produit en tenant compte :

- du volume relatif de chacune des productions,
- de la diversité des procédés de fabrication,
- 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.

¹ La nature de l'essai lors d'une visite donnée est choisie tel qu'au bout de 3 visites successives les 3 essais soient effectués.

² La vérification de la résistance aux chocs, dans le cadre du contrôle interne et dans le cadre des essais en présence de l'auditeur/inspecteur, s'entend sans conditionnement préalable des bornes.

³ Le titulaire peut se dispenser de cet essai lorsque son fournisseur lui délivre un certificat attestant de la stabilité aux rayonnements ultraviolets de la fourniture.

⁴ Le titulaire peut se dispenser de cet essai lorsque son fournisseur lui délivre un certificat attestant de la conformité des accessoires à la spécification.

4.2.1.2.2. Dispositions en cas d'essais d'inspection sur produits finis « non conformes » (non concordants) – résistance mécanique, résistance aux chocs et résistance aux chutes

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 de la marque NF 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 de la marque NF.

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

4.2.2. 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 (cf. : article 11 des règles générales de la marque NF) ;
- d'aucune visite supplémentaire due à un constat de non conformité sur les produits ou d'insuffisance sur le système qualité.

L'organisme mandaté 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 (non conformités des produits ou insuffisances du système d'assurance qualité), l'organisme mandaté 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 de l'organisme mandaté.

4.2.3. Durée des visites

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.

4.2.4. Vérifications sur produits livrés

En complément aux dispositions précédentes, il peut être effectué, à la demande d'AFAQ AFNOR Certification ou de l'organisme mandaté, des vérifications sur des produits livrés chez un négociant ou sur un chantier. Les résultats sont communiqués au titulaire concerné.

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

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

4.3. Évaluation et décision

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

- a) reconduction du droit d'usage de la marque NF avec transmission éventuelle d'observations ou demande éventuelle d'actions correctives ;
- b) reconduction conditionnelle du droit d'usage de la marque NF avec avertissement c'est à dire mise en demeure de faire cesser dans un délai donné les écarts constatés, accompagnée ou non d'un accroissement des contrôles et essais par l'usine et/ou accompagnée ou non d'une visite supplémentaire ; l'avertissement n'est pas une décision suspensive ;
- c) reconduction du droit d'usage de la marque NF avec suspension d'un ou plusieurs modèles. La demande de levée de suspension est examinée en fonction des résultats d'une visite supplémentaire ;
- d) suspension du droit d'usage de la marque NF (la 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 NF.

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

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

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

4.4. Modifications et évolutions concernant le titulaire

4.4.1. Modification juridique ou changement de raison sociale

En cas de fusion, liquidation ou absorption du titulaire, tous les droits d'usage de la marque NF dont il pourrait bénéficier cessent de plein droit.

Le titulaire doit informer sans délai l'organisme mandaté de toute décision susceptible d'entraîner à terme soit une modification juridique de la société, soit un changement de raison sociale.

Il appartient à l'organisme mandaté d'examiner, après consultation éventuelle du comité particulier, les modalités d'une nouvelle admission éventuellement demandée.

4.4.2. Transfert du lieu de production

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

4.4.3. Quantité de production certifiée

Le titulaire doit mettre sous contrôle et présenter à la marque NF selon la procédure d'extension, tout nouveau produit qu'il fabrique et qui relève du champ d'application défini en partie 1.

4.4.4. Modification concernant l'organisation qualité

Le titulaire doit déclarer par écrit à l'organisme mandaté 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 selon les 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), l'organisme mandaté détermine les suites à donner au dossier (acceptation, cessation temporaire de marquage, audit d'inspection avec ou sans essai, essais complémentaires par le fabricant, essais en laboratoire extérieur...), le cas échéant en s'appuyant sur l'avis du comité particulier ou de son bureau.

La modification du produit certifié NF est traité au § 4.4.5. Le cas d'un nouveau produit est traité en partie 3 (demande d'extension). Le cas d'une cessation de production ou de contrôle est traité aux § 4.4.6 et 4.4.7.

4.4.5. Évolution du produit certifié NF

Toute modification apportée au produit après son admission doit être déclarée par écrit à l'organisme mandaté.

L'organisme mandaté traite cette déclaration comme au § 4.4.4 ; le cas échéant, il détermine si les écarts par rapport au produit admis nécessitent de passer par une demande d'extension.

4.4.6. Cessation temporaire de production ou de contrôle

Toute cessation temporaire de production et de contrôle interne d'un produit certifié NF entraîne une cessation immédiate du marquage NF de celui-ci 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.


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(s) modèle(s) concerné(s) ;
- 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.

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

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 NF, le titulaire doit en informer l'organisme mandaté en précisant la durée qu'il estime nécessaire à l'écoulement des produits portant la marque NF qui lui restent en stock. L'organisme mandaté 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.

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

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

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

PARTIE 5. LES INTERVENANTS

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

5.1. Prescriptions générales

Les différents intervenants pour la marque NF – Bornes pavillonnaires sont :

- AFAQ AFNOR Certification, organisme certificateur ;
- CERIB, organisme de certification mandaté par AFAQ AFNOR Certification ;
- L'organisme d'inspection (CERIB) et d'essais ;
- le comité particulier « Bornes pavillonnaires ».

5.2. Organismes mandatés

AFAQ AFNOR Certification confie la gestion sectorielle de l'application de la marque au CERIB (Division Qualité Industrielle) – BP 30059 – 28231 ÉPERNON CEDEX.

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

Tous les intervenants dans le processus de la marque NF sont tenus, conformément à l'article 9 des règles générales de la marque NF, au secret professionnel.

5.3. Organismes d'inspection et d'essais

5.3.1. Organismes d'inspection

Le CERIB réalise les audits/inspections.

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

5.3.2. Laboratoires d'essais

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

5.4. Comité particulier

5.4.1. Constitution

La composition nominative (titulaire et suppléant éventuel) est approuvée par AFAQ AFNOR Certification.

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

Les réunions sont organisées chaque semestre, par le CERIB. Il rédige le compte rendu des observations et propositions formulées en réunion de comité. Ce compte rendu est adressé à tous les membres titulaires du comité particulier.

5.4.2. Composition

PRÉSIDENT

Le président est choisi parmi les membres du comité particulier.

VICE-PRÉSIDENTS

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

COLLÈGE FABRICANTS

3 à 6 représentants des fabricants

COLLÈGE UTILISATEURS

3 à 6 représentants des utilisateurs

COLLÈGE ORGANISMES TECHNIQUES

3 à 6 représentants des organismes techniques

COLLÈGE ADMINISTRATION

2 à 4 représentants des administrations

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

5.4.3. Bureau

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

Le bureau est composé du président du comité et des deux vice-présidents, d'un représentant des fabricants, d'un représentant des utilisateurs.

La mission principale du bureau est l'examen des demandes particulières du comité (par ex. l'examen des résultats des contrôles et la proposition de sanctions à appliquer en cas de manquement aux dispositions du référentiel de certification).

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 – JANVIER 2014

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

6.1. Prescriptions générales

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

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

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

Le droit d'usage de la marque NF couvre :

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

6.2. Prestations d'instruction des demandes de certification

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

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

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

Il ne comprend pas :

- l'étalonnage des matériels et machines d'essais qui a du être effectué au préalable ;
- les essais réalisés en laboratoire extérieur.

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

Ce montant HT est, par usine, de : **3 597 €**

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

Prestations forfaitaires par visite HT : **2 451 €**

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

6.3. Prestations de surveillance périodique

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

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

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

Le montant des prestations annuelles HT est de : **5 954 €**

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

Prestations forfaitaires par visite HT : **2 451 €**

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

6.4. Prestations de promotion

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

6.5. Répartition des prestations

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

RÉPARTITION DES PRESTATIONS

OBJET	MONTANT TOTAL (HT) (rappel des pages précédentes)	ORGANISME D'INSPECTION	ORGANISME MANDATE	Droit d'usage de la marque NF - (HT) ¹	
		Dépenses engagées (HT)	Prestations de gestion sectorielle (HT)		
		CERIB	CERIB		AFNOR Certification
		€	€		€
A Prestations d'instruction de demande de certification					
Par usine	3 597	2 787 ²	309	501	
Visite supplémentaire	2 451	1 831	202	418	
B Prestations de surveillance					
Par usine	5 954	4 945 ²	380	629	
Visite supplémentaire	2 451	1 831	202	418	
C Prestations d'extension (dans le cas où une visite est nécessaire)					
Par usine	2 451	1 831	202	418	
D Prestations de promotion					
Par usine			A définir		

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

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

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

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

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

PARTIE 6. LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION

Cette partie groupe les modèles de courrier à utiliser pour la marque NF Bornes pavillonnaires, le modèle de lettre de demande de certification, le modèle de fiche de renseignements généraux, le modèle de dossier technique qui sont à adresser à l'organisme mandaté.

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

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

Lettre type 001

**A établir en 3 exemplaires
sur papier à entête du
fabricant**

C E R I B
Division Qualité Industrielle
BP 30059
28231 ÉPERNON CEDEX

Objet : **Demande de droit d'usage de la marque NF Bornes pavillonnaires**

Engagements du demandeur

Monsieur le Directeur,

J'ai l'honneur de demander le droit d'usage de la marque NF pour le(s) produit(s) suivant : (désignation du (des) produit(s)) fabriqué(s) 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-Bornes pavillonnaires et m'engage à les respecter pendant toute la durée d'usage de la marque NF.

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

Date ; cachet et signature du représentant légal du demandeur

P.J. :

- Dossier technique en 3 exemplaires
- MQ en 3 exemplaires.

6.2. Lettre de demande d'extension à la marque NF

Lettre type 002A

**A établir en 3 exemplaires
sur papier à entête du
fabricant**

C E R I B
Division Qualité Industrielle
BP 30059
28231 ÉPERNON CEDEX

Objet : Demande d'extension pour la marque NF Bornes pavillonnaires

Monsieur,

En tant que titulaire de la marque NF Bornes pavillonnaires pour les produits de ma fabrication identifiés sous les références suivantes :

- Admission à la marque NF-Bornes pavillonnaires, le sous décision n°
- Attestation en vigueur n° du

et conformément à la procédure d'extension prévue en partie 3 du référentiel de certification que je déclare respecter, je vous demande qu'il soit procédé à une visite d'inspection en vue de l'extension à la marque NF, pour :

- un nouveau modèle ¹ ;
- une nouvelle teinte de la matière plastique ¹ ;
- un nouveau matériau constitutif¹.

Les copies des registres sur produits finis correspondants sont joints.

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

Date, cachet et signature du titulaire

¹ Rayer les mentions inutiles.

Lettre type 002B

**A établir en 3 exemplaires
sur papier à entête du
fabricant**

C E R I B
Division Qualité Industrielle
BP 30059
28231 ÉPERNON CEDEX

Objet : Demande d'extension pour la marque NF Bornes pavillonnaires

Monsieur,

En tant que titulaire de la marque NF Bornes pavillonnaires pour les produits de ma fabrication identifiés sous les références suivantes :

- Admission à la marque NF Bornes pavillonnaires le sous décision n°
- Attestation en vigueur n° du

et conformément à la procédure d'extension prévue en partie 3 du référentiel que nous déclarons respecter, nous vous informons que nous :

- avons procédé¹ ;
- procéderons¹

au marquage des produits suivants (liste des produits à préciser) à partir du :

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

Nous joignons au présent courrier copie des registres.

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

Date, cachet et signature du titulaire

¹ Rayer les mentions inutiles.

6.3. Fiche de renseignements généraux concernant le demandeur

Cette fiche est à renseigner et à adresser à l'organisme mandaté CERIB, avec la demande d'admission ou lors d'une modification (changement de raison sociale, changement de siège social...).

Fiche 003

FICHE DE RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX CONCERNANT LE DEMANDEUR

UNITÉ DE FABRICATION :

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

FABRICANT (si différent de l'unité de fabrication) :

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

REPRÉSENTANT EN FRANCE (s'il est demandé) :

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

¹ Uniquement pour les entreprises françaises.

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

6.4. Dossier technique

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

Renseignements à fournir pour constituer le dossier technique :

DÉSIGNATION DES PRODUITS PRÉSENTÉS

Liste des modèles présentés (plan à joindre au dossier)

DÉFINITION DE LA FABRICATION

- MATIÈRES PREMIÈRES ET FOURNITURES
- PRÉPARATION DU MATÉRIAU
- MOULAGE
- CONDITION DE STOCKAGE

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, production mensuelle moyenne (en tonne ou nombre de produits).
- Organigramme de l'usine.

SYSTÈME QUALITÉ

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