

Organisme certificateur



Organisme de certification
mandaté par AFNOR Certification



N° d'identification : NF 408
N° de révision : 2
Date de mise en application : décembre 2010

Référentiel de certification pour la marque



Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses

AFNOR Certification

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

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

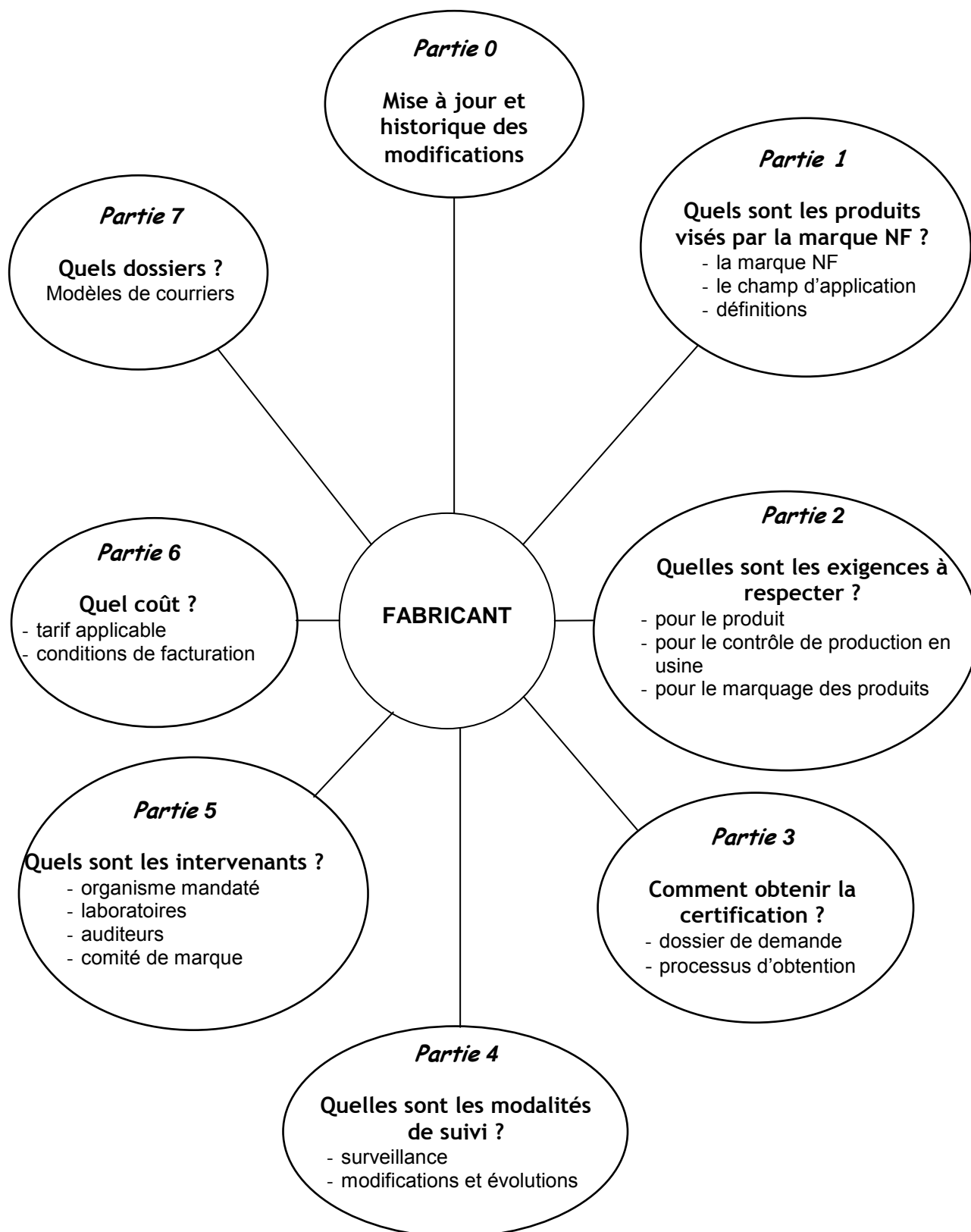
BP 30059 – 28231 ÉPERNON CEDEX
France
tél. 02 37 18 48 00 – fax 02 37 32 63 46
e-mail : qualite@cerib.com
www.cerib.com

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

CP 25 E
EAN 0249-6224






L'accréditation par le **COFRAC** (COmité FRançais d'ACcréditation) atteste de la compétence et de l'impartialité d'**AFNOR Certification** (organisme certificateur accrédité sous le n° 5-0030), 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 – SÉPARATEURS DE BOUES ET DE LIQUIDES LÉGERS ET SÉPARATEURS DE GRAISSES	11
1.1. Généralités.....	11
1.2. Champ d'application de la marque NF – Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses	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 séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses	15
2.2. Les normes de référence et exigences complémentaires	15
2.2.1. Les normes de références	15
2.2.2. Exigences supplémentaires	16
2.3. Autres documents de référence	17
2.4. Synthèse des spécifications.....	17
2.5. Les dispositions concernant le système de contrôle de production en usine	20
2.5.1. Organisation	20
2.5.2. Système de contrôle de production en usine.....	20
2.5.3. Maîtrise des documents et des enregistrements	21
2.5.4. Achats et approvisionnements	21
2.5.4.1. Composants internes, couvercles, dispositifs d'obturation automatique, dispositif d'alarme automatique.....	21
2.5.4.2. Matériau Béton	21
2.5.4.3. Matériaux métalliques	24
Enregistrements des contrôles définis au tableau 3.....	25
2.5.4.4. Matériaux plastiques	25
2.5.4.5. Grès.....	26
Enregistrements des contrôles définis au tableau 5.....	27
2.5.4.6. Matériaux d'étanchéité, revêtements.....	27
Enregistrements des contrôles définis au tableau 6.....	27
2.5.5. Production	28
2.5.5.1. Documents de fabrication	28
2.5.5.2. Maîtrise de la fabrication	28
2.5.5.3. Maîtrise de l'aspect final, du marquage, du stockage et de la livraison	34
2.5.5.4. Enregistrements – Contrôles définis au tableau 13	34
2.5.6. Contrôles sur produits finis.....	34
2.5.6.1. Interprétation des résultats des essais effectués par le laboratoire d'usine.....	37
2.5.6.2. Enregistrement des contrôles et essais sur produits finis définis aux tableaux 14 et 15.....	39

2.5.7.	Rapport hebdomadaire du laboratoire.....	39
2.5.8.	Manutention, stockage, conditionnement marquage, traçabilité et livraison	40
2.5.8.1.	Généralités	40
2.5.8.2.	Stockage.....	40
2.5.8.3.	Conditionnement et marquage.....	40
2.5.8.4.	Identification et traçabilité.....	40
2.5.8.5.	Livraison	40
2.5.9.	Matériel de contrôle	40
2.5.10.	Maîtrise du produit non-conforme	41
2.5.10.1.	Résultats non satisfaisants	41
2.5.10.2.	Défectueux.....	41
2.5.10.3.	Information du client.....	42
2.5.11.	Réclamations clientèle	42
2.5.12.	Actions correctives.....	42
2.6.	Les dispositions concernant le système qualité du distributeur	42
2.7.	Le marquage	42
2.7.1.	Le logo 	42
2.7.2.	Contenu du marquage	43
2.7.2.1.	Séparateurs de liquides légers.....	43
2.7.2.2.	Séparateurs de boues.....	43
2.7.2.3.	Séparateurs de graisses	43
2.7.3.	Fréquence de marquage.....	44
2.7.4.	Conditions d'apposition du logo NF	44
2.7.4.1.	Admission	44
2.7.4.2.	Extension	44
2.7.5.	Conditions de démarquage du logo 	45
2.7.6.	Reproduction du logo  sur la documentation (documents techniques et commerciaux, bons de livraison, affiches, publicités, site(s) Internet ...).....	45
2.7.7.	Présentation de l'information aux utilisateurs	45
2.7.8.	Coexistence du marquage CE et de la marque NF	46
2.7.8.1.	Règles de dimensionnement et de positionnement des cartouches, logos et polices de caractères.....	46
2.7.8.2.	Caractéristiques certifiées et référence aux normes européennes.....	46
2.7.8.3.	Exemple de marquage	47
PARTIE 3.	OBTENIR LA CERTIFICATION	49
3.1.	Type de demande	49
3.2.	Présentation de la demande	49
3.2.1.	Généralités	49
3.2.2.	Contenu de la demande.....	50
3.3.	Instruction de la demande	51
3.3.1.	Demande d'admission	51
3.3.1.1.	Recevabilité	51
3.3.1.2.	Modalités d'instruction.....	52
3.3.1.3.	Évaluation et décision	55
3.3.2.	Demande d'extension	55
3.3.2.1.	Généralités	55
3.3.2.2.	Cas d'une extension pour l'ensemble des séparateurs de liquides légers ou des séparateurs de graisses.....	56

3.3.2.3.	Cas d'une extension pour une nouvelle famille de produits (nouvelles dimensions, nouveau procédé de séparation), un nouveau matériau constitutif, un nouveau dispositif d'obturation.....	56
3.3.2.4.	Cas d'une nouvelle taille nominale dans une famille déjà titulaire, mise en service d'une nouvelle installation de fabrication de même technique que la précédente.....	57
3.3.2.5.	Mise en service d'une nouvelle installation de fabrication d'une autre technique que la précédente, cas d'un nouveau matériau constitutif.....	58
PARTIE 4.	LA CERTIFICATION : LES MODALITES DE SUIVI	59
4.1.	Prescriptions générales	59
4.2.	Modalités de suivi des produits certifiés	59
4.2.1.	Vérifications en usine.....	59
4.2.2.	Vérifications pour un distributeur.....	60
4.2.2.1.	Audit qualité.....	60
4.2.2.2.	Essais sur produits certifiés	61
4.2.3.	Fréquence des vérifications	62
4.2.4.	Durée des visites	63
4.2.5.	Vérifications sur produits livrés.....	63
4.2.6.	Contrôle dans le cadre de l'instruction de réclamations	63
4.3.	Évaluation et décision.....	63
4.4.	Modifications et évolutions concernant le titulaire.....	64
4.4.1.	Modification juridique ou changement de raison sociale	64
4.4.2.	Transfert du lieu de production ou de distribution.....	64
4.4.3.	Quantité de production certifiée	64
4.4.4.	Modification concernant l'organisation qualité	64
4.4.5.	Évolution du produit certifié NF	65
4.4.6.	Cessation temporaire de production ou de contrôle	65
4.4.7.	Cessation définitive de production ou abandon d'un droit d'usage.....	65
4.5.	Conditions de démarquage en cas de sanction, abandon ou non conformité du produit.....	65
PARTIE 5.	LES INTERVENANTS.....	67
5.1.	Prescriptions générales	67
5.2.	Organisme mandaté	67
5.3.	Organismes d'inspection et d'essais.....	67
5.3.1.	Organismes d'inspection.....	67
5.3.2.	Laboratoires d'essais	67
5.4.	Comité Particulier.....	67
5.4.1.	Constitution.....	67
5.4.2.	Composition.....	68
5.4.3.	Bureau	68
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.....	73
7.1. Lettre de demande de droit d’usage de la marque NF	74
7.2. Lettre de demande d’extension à la marque NF.....	76
7.3. Fiche de renseignements généraux concernant le demandeur	79
7.4. Dossier technique	80

Le présent référentiel de certification a été approuvé par le Directeur Général Délégué d'AFNOR Certification le 8 décembre 2010.

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'AFNOR Certification.

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

Partie modifiée	N° de révision	Date	Modification effectuée
Tout le document	0	Novembre 2006	<ul style="list-style-type: none"> Prise en compte des exigences des normes européennes et compléments nationaux associés pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses. Mandatement conjoint CERIB et CSTB. Nouvelle organisation du document.
Introduction	1	Janvier 2008	<ul style="list-style-type: none"> Aménagement des délais d'application du référentiel de certification
Partie 1			<ul style="list-style-type: none"> Aménagement des définitions de Demandeur et Modèle (§ 1.4)
Partie 2			<ul style="list-style-type: none"> Introduction du volume minimal des séparateurs de boues (§ 2.2.2). Introduction de l'obligation de mentionner NF dans la désignation des produits titulaires (§ 2.5.8.5).
Partie 3			<ul style="list-style-type: none"> Recevabilité des dossiers après le 31/12/09 (§ 3.3.1.1)
Tout le document	2	Octobre 2010	<ul style="list-style-type: none"> Suppression de la notion d'organisme pilote (mandatement unique attribué au CERIB)
Partie 0			<ul style="list-style-type: none"> Suppression du § DELAI D'APPLICATION DU REFERENTIEL
Partie 1			<ul style="list-style-type: none"> Introduction de la définition de Distributeur (§ 1.4)
Partie 2			<ul style="list-style-type: none"> Définition du système qualité pour le distributeur (§ 2.6)
Partie 3			<ul style="list-style-type: none"> Contenu de la demande d'admission (§ 3.2.2) Précision concernant la recevabilité des demandes d'extension (§ 3.3.2)
			<ul style="list-style-type: none"> Suppression de la règle imposant de présenter à la marque NF 100% des produits relevant du référentiel de certification (§ 3.3.1.1)
Partie 4			<ul style="list-style-type: none"> Vérification de l'organisme d'inspection (§ 4.2.2) Transfert du lieu de distribution (§ 4.4.2)
Partie 6			<ul style="list-style-type: none"> Régime financier (§ 6.4)
Partie 7	<ul style="list-style-type: none"> Précision concernant la recevabilité des demandes d'extension (courrier 002B) Aménagement des courriers type concernant le distributeur (courrier 001bis, 002C) et du dossier technique 		

PARTIE 1. LA MARQUE NF – SÉPARATEURS DE BOUES ET DE LIQUIDES LÉGERS ET SÉPARATEURS DE GRAISSES

Cette partie contient la présentation de la certification NF – Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses, 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 (CERIB ou CSTB) 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 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 AFNOR Certification qui a confié la gestion de la marque NF – Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses au CERIB:

C E R I B

Direction Qualité Industrielle
BP 30059
28231 ÉPERNON CEDEX

Le CERIB est un organisme accrédité COFRAC – CERTIFICATION DE PRODUITS INDUSTRIELS, ce qui implique le respect d'exigences concernant la compétence, la fiabilité, l'impartialité et la confidentialité dont la conformité est démontrée par des audits régulièrement réalisés.

1.2. Champ d'application de la marque NF – Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses

Le présent référentiel de certification vise les séparateurs relevant des normes NF EN 858-1 COMPIL, NF EN 1825-1 et des compléments nationaux associés (NF P 16-451-1/CN et NF P 16-500-1/CN).

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 – Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses**.

Demandeur : Usine de fabrication, dûment déterminée, demandant la marque **NF – Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses**, 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.

Distributeur : Le distributeur assure, entre autres activités, le conditionnement avant commercialisation et/ou procède à un changement d'appellation commerciale des produits, issus d'un centre de production titulaire de la marque NF, sans modification des caractéristiques du produit.

Le distributeur bénéficiant du droit d'usage de la marque NF doit assurer la traçabilité et le maintien de la qualité du produit depuis son départ de l'usine productrice jusqu'à sa livraison, quel que soit le mode de conditionnement adopté.

Extension : Décision prise par l'organisme de certification par laquelle le droit d'usage de la marque **NF – Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses** est étendu à un nouveau produit ou à un produit modifié.

Famille : Ensemble de séparateurs ayant le même principe de séparation. De plus pour les séparateurs de liquides légers les éléments de la famille visent la même classe d'efficacité hydraulique de séparation (classe d'efficacité hydraulique I, classe d'efficacité hydraulique II) et sont conçus selon les mêmes paramètres (cf. : § 5.2 de la norme XP P 16-451-1/CN).

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

Modèle : séparateur appartenant à une famille donnée, d'une nature de matériau, de catégorie et de dimension données avec ou sans système de dérivation.

Reconduction : Décision par laquelle le titulaire se voit renouveler le droit d'usage de la marque **NF – Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses** pour une période donnée.

Titulaire : Entité juridique qui bénéficie du droit d'usage de la marque **NF – Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses**.

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 séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses

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 R115-1 à R115-3 et L115-27 à L115-32 du Code de la consommation.

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

Le droit d'usage de la marque NF est accordé sur la base de la conformité 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 exigences complémentaires

2.2.1. Les normes de références

NF EN 858-1 COMPIL	Février 2005	Installations de séparation de liquides légers (par exemple hydrocarbures) – Partie 1 : principes pour la conception, les performances et les essais, le marquage et la maîtrise de la qualité – Texte compilé de la norme NF EN 858-1 de novembre 2002 et son amendement de février 2005
NF P 16-451-1/CN	Janvier 2007	Installations de séparation de liquides légers (par exemple hydrocarbures) – Partie 1/CN : principes pour la conception, les performances et les essais, le marquage et la maîtrise de la qualité - Complément national à la NF EN 858-1
NF EN 1825-1	Décembre 2004	Séparateurs de graisses – Partie 1 : principes pour la conception, les performances et les essais, le marquage et la maîtrise de la qualité
NF P 16-500-1/CN	Janvier 2007	Séparateurs de graisses – Partie 1 : principes pour la conception, les performances et les essais, le marquage et la maîtrise de la qualité - Complément national à la NF EN 1825-1

2.2.2. Exigences supplémentaires

Les installations de séparation doivent incorporer un débourbeur soit sous forme d'une unité séparée, soit faisant partie intégrante du séparateur. Le volume du débourbeur doit répondre aux exigences minimales ci-dessous.

Quantité de boues escomptée, pour par exemple :		Volume minimal du débourbeur (l)
Aucune	- condensât	Pas de débourbeur
Faible	- traitement des eaux usées contenant un faible volume de boues défini ; - toutes les zones de collecte des eaux de pluie où une petite quantité de sédiment apparaît du fait du trafic ou assimilé, par exemple les bassins de captage dans les parcs de stockage de produits pétroliers et les stations de remplissage couvertes.	$\frac{100 \times TN}{fd}$ a)
Moyenne	- stations de remplissage, lavage manuel des voitures, lavage de pièces ; - sites de lavage pour autobus ; - eaux usées des garages, parkings ; - centrales électriques, usines d'outillage.	$\frac{200 \times TN}{fd}$ b)
Elevée	- sites de lavage pour véhicules de chantiers, machines de chantiers, machines agricoles ; - sites de lavage pour camions.	$\frac{300 \times TN}{fd}$ b)
	- sites de lavage automatiques de voitures, par exemple à rouleaux, couloir	$\frac{300 \times TN}{fd}$ c)

a) Ne pas utiliser pour les séparateurs inférieurs ou égaux à TN 10, sauf pour les parkings couverts.
b) Volume minimal des débourbeurs = 600 l.
c) Volume minimal des débourbeurs = 5 000 l.

Facteurs de masse volumique fd

Masse volumique (g/cm ³)	jusqu'à 0,85	entre 0,85 et 0,90	entre 0,90 et 0,95
Combinaison	Facteur de masse volumique fd		
S-II-P	1	2	3
S-I-P	1 ^{a)}	1,5 ^{a)}	2 ^{a)}
S-II-I-P	1 ^{b)}	1 ^{b)}	1 ^{b)}

a) Pour les séparateurs de classe I fonctionnant uniquement par gravité utiliser le fd pour les séparateurs de classe II

b) Pour les séparateurs de classes I et II

S – Débourbeur

II – Séparateur de classe II

I – Séparateur classe I

P – Colonne d'échantillonnage

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 pour les séparateurs de liquides légers et tableau 1 bis pour les séparateurs de graisses.

Tableau 1 – Synthèse des spécifications des séparateurs de liquides légers

		NF EN 858-1		NF P 16-451-1/CN	
		Spécifications	Modalités d'essais	Spécifications complémentaires	Modalités d'essais
Matériaux	Généralités	6.2.1			
	Béton	6.2.2	8.1.1		
	Matériaux métalliques	6.2.3			
	Matériaux plastiques	6.2.4	8.1.2		
	Matériaux pour garnitures d'étanchéité	6.2.5			
	Revêtements	6.2.6	8.1.3		
	Résistance aux attaques chimiques	6.2.7	8.1.4		
	Réaction au feu	6.2.8	8.4		
Exigences de conception	Zone du séparateur ou du débourbeur	6.3.1			
	Etanchéité à l'eau des composants	6.3.2	8.2		
	Accessibilité	6.3.3			
	Siphons	6.3.4			
	Tuyaux et raccords	6.3.5			
	Composants internes	6.3.6			
	Débourbeurs	6.3.7			
	Couvercles d'accès	6.3.8			

Tableau 1 – Synthèse des spécifications des séparateurs de liquides légers (suite)

		NF EN 858-1		NF P 16-451-1/CN	
		Spécifications	Modalités d'essais	Spécifications complémentaires	Modalités d'essais
Stabilité structurelle	Généralités	6.4.1			
	Installations de séparations en béton non armé, béton renforcé de fibres, béton armé	6.4.2			
	Installations de séparations en plastiques renforcés de fibres de verre	6.4.3			
	Lieu d'installation			4	/
	Critères de dimensionnement			5.1.1	
	Modalités de vérification			5.1.2	
	Calcul analytique			5.1.2.1	Annexe A
	Calcul par la méthode des éléments finis			5.1.2.2	Annexe A
	Essais sous presse pour les produits en béton			5.1.2.3	Annexe B
	Essai sous remblai			5.1.2.4	Annexe C
Essai à la pression interne des séparateurs de catégorie 3			5.1.2.5	Annexe F	
Exigences de fonctionnement	Généralités	6.5.1			
	Capacité de stockage de liquides légers	6.5.2			
	Dispositifs d'obturation automatique	6.5.3	8.3.2		
	Dispositifs d'alarme automatique et équipements complémentaires	6.5.4			
	Séparateurs avec dispositifs de dérivation	6.5.5			
	Système de dérivation			5.3	Annexes D et E
	Détermination de la taille nominale et de la classe d'efficacité hydraulique	6.5.6	8.3.3.1		
	Détermination de la taille nominale pour les séparateurs de TN > 50			5.2	

Tableau 1 bis – Synthèse des spécifications des séparateurs de graisses

		NF EN 858-1		NF P 16-451-1/CN	
		Spécifications	Modalités d'essais	Spécifications complémentaires	Modalités d'essais
Matériaux	Généralités	5.2.1			
	Béton	5.2.2	8.1.1		
	Matériaux métalliques	5.2.3			
	Matériaux plastiques	5.2.4	8.1.2		
	Grès	5.2.5	8.1.3		
	Matériaux pour garnitures d'étanchéité	5.2.6			
	Revêtements	5.2.7	8.1.4		
	Résistance aux attaques chimiques	5.2.8	8.2 et 8.3		
	Réaction au feu	5.2.9	8.6		
Exigences de conception	Dimensions et tolérances	5.3.1			
	Étanchéité à l'eau des composants	5.3.2	8.4.1		
	Accessibilité	5.3.3			
	Tuyaux et raccords	5.3.4			
	Composants internes	5.3.5			
	Débourbeurs	5.3.6			
	Couvercles d'accès	5.3.7			
	Hauteur et capacité de stockage de la zone de stockage des graisses	5.3.8			
	Chute	5.3.9			
	Ventilation	5.3.10			
Stabilité structurelle	Généralités	5.4.1			
	Installations de séparations en béton non armé, béton renforcé de fibres, béton armé	5.4.2			
	Installations de séparations en plastiques renforcés de fibres de verre	5.4.3			
	Lieu d'installation			4	/
	Critères de dimensionnement			5.1	
	Modalités de vérification			5.2	
	Calcul analytique			5.2.1	Annexe A
	Calcul par la méthode des éléments finis			5.2.2	Annexe A
	Essais sous presse pour les produits en béton			5.2.3	Annexe B
	Essai sous remblai			5.2.4	Annexe C
Essai à la pression interne des séparateurs de catégorie 3			5.2.5	Annexe D	

Tableau 1 bis – Synthèse des spécifications des séparateurs de graisses (suite)

		NF EN 1825-1		NF P 16-500-1/CN	
		Spécifications	Modalités d'essais	Spécifications complémentaires	Modalités d'essais
Exigences de fonctionnement	Généralités	5.5.1			
	Dispositifs d'alarmes automatiques et autres matériels auxiliaires	5.5.2			
	Détermination de la taille nominale	5.5.3	8.5		
	Volume des débourbeurs	5.5.4			

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 séparateurs 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 conforme à la norme NF EN ISO/CEI 17025, accrédité par le COFRAC ou tout autre organisme d'accréditation ayant signé des accords dans le cadre de l'E.A. 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

2.5.4.1. Composants internes, couvercles, dispositifs d'obturation automatique, dispositif d'alarme automatique...

Les éléments qui ne sont pas fabriqués par le demandeur/titulaire doivent faire l'objet de contrôle dont les dispositions sont définies par le fabricant.

2.5.4.2. Matériau Béton

Les exigences relatives aux approvisionnements doivent être définies.

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

Les contrôles et essais sont définis dans le tableau 2 ci-après.

Tableau 2 – Contrôle des matières premières/fournitures 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 (CE + densité)	S'assurer que le produit utilisé relève de la NF EN 934-2 (fiche technique CE avec en + densité garantie).	A la première livraison.
	Vérification du bordereau de livraison et de l'étiquetage (conteneur ou cuve de stockage) par rapport à la commande.	S'assurer que l'adjuvant livré correspond à la commande.	À chaque livraison.
Ajouts	Contrôles et garantie par le fournisseur des performances annoncées (dont teneur en chlorures et densité).	S'assurer que le produit livré est conforme aux performances prévues.	Résultats fournisseurs à la 1 ^{ère} livraison puis 1/an.
	Vérification du bordereau de livraison par rapport à la commande (et le cas échéant, l'étiquetage).	S'assurer que l'ajout livré correspond à la commande.	À chaque livraison.

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 ¹ .	Comparaison des données du bon de livraison (ou autre document d'accompagnement) à la commande. Comparaison avec la densité annoncée.	À chaque livraison.
Eau de gâchage	L'eau de gâchage doit être conforme à la norme NF EN 1008.	S'assurer que l'eau ne contient pas de composés néfastes.	Uniquement si l'eau ne provient pas d'un réseau de distribution public : - à la première utilisation d'une nouvelle origine ; - Eau provenant d'un réseau à ciel ouvert : 3 fois par an - en cas de doute, quel qu'il soit ; - une fois par an.
Eau recyclée	Contrôle visuel	Vérifier la teneur en matières en suspension et la présence de polluants	Une fois par semaine
	Analyse chimique de l'eau recyclée		En cas de doute
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 ou équivalent ;
- 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 l'organisme pilote, 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.

¹ Seulement pour les additions en suspension.

Enregistrements des contrôles définis au tableau 2

L'enregistrement comporte le classement :

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

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

Ces registres sont archivés dans des conditions qui assurent leur disponibilité et garantissent leur conservation. La durée minimale d'archivage pour les contrôles des granulats, de l'eau, des adjuvants, des additions, des ajouts est d'un an, celle des ciments, armatures, cage d'armatures est de cinq ans.

2.5.4.3. Matériaux métalliques

Les exigences relatives aux approvisionnements doivent être définies.

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

Les contrôles et essais sont définis dans le tableau 3 ci-après.

Tableau 3 – Contrôle des matières premières/fournitures pour les matériaux métalliques

Matériaux	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Fonte	Contrôle visuel de la fourniture.	Comparaison avec l'aspect normal.	À chaque livraison.
Fonte grise	Conformité aux normes de référence.	Comparaison des données du certificat du fournisseur (ou autre document d'accompagnement) à la commande.	À chaque livraison.
Ferrailles	Conformité aux textes de référence.	Comparaison des données du certificat du fournisseur (ou autre document d'accompagnement) à la commande.	À chaque livraison.
Additifs	Conformité aux textes de référence.	Comparaison des données du certificat du fournisseur (ou autre document d'accompagnement) à la commande.	À chaque livraison.
Énergie de fusion (gaz, charbon)	Conformité aux textes de référence (contrat).	Vérifier que l'énergie de fusion livrée correspond à la commande.	Annuellement et à chaque changement.
Acier au carbone Acier austénitique	Contrôle visuel de la fourniture.	Comparaison avec l'aspect normal.	A chaque livraison.
	Conformité aux normes de référence.	Comparaison des données du certificat du fournisseur (ou autre document d'accompagnement) à la commande.	A chaque livraison.

Tableau 3 – Contrôle des matières premières/fournitures pour les matériaux métalliques (suite)

Matériaux	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Sable livré pour moules/noyaux	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.
	Analyse granulométrique.	Évaluer la conformité au fuseau granulaire (établi sur la base de 30 résultats).	Une fois par semaine. À la première livraison d'une nouvelle origine. En cas de doute après un contrôle visuel.
Sable déjà utilisé pour moules/noyaux	Dispositions de contrôle définies par le fabricant.		

Enregistrements des contrôles définis au tableau 3

L'enregistrement comporte le classement :

- des résultats des mesures et essais réalisés par le laboratoire de l'usine ;
- des bons de livraison ;
- des certificats de conformité et/ou des rapports d'essais des fournisseurs.

Ces enregistrements sont archivés dans des conditions qui assurent leur disponibilité et garantissent leur conservation. La durée minimale d'archivage pour ces enregistrements est d'un an.

2.5.4.4. Matériaux plastiques

Les exigences relatives aux approvisionnements doivent être définies.

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

Les contrôles et essais sont définis dans le tableau 4 ci-après.

Tableau 4 – Contrôle des matières premières/fournitures pour les matériaux plastiques

Matériaux	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Résine (plastique renforcé par fibre de verre)	Conformité aux textes de référence.	Comparaison des données du certificat du fournisseur (ou autre document d'accompagnement) à la commande.	À chaque livraison.
Fibre de verre	Conformité aux textes de référence.	Comparaison des données du certificat du fournisseur (ou autre document d'accompagnement) à la commande.	À chaque livraison.
Polyéthylène	Conformité aux textes de référence.	Comparaison des données du certificat du fournisseur (ou autre document d'accompagnement) à la commande.	À chaque livraison.

Enregistrements des contrôles définis au tableau 4

L'enregistrement comporte le classement :

- des résultats des mesures et essais réalisés par le laboratoire de l'usine ;
- des bons de livraison ;
- des certificats de conformité et/ou des rapports d'essais des fournisseurs.

Ces enregistrements sont archivés dans des conditions qui assurent leur disponibilité et garantissent leur conservation. La durée minimale d'archivage pour ces enregistrements est d'un an.

2.5.4.5. Grès

Les exigences relatives aux approvisionnements doivent être définies.

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

Les contrôles et essais sont définis dans le tableau 5 ci-après.

Tableau 5 – Contrôle des matières premières/fournitures pour le grès

Matériaux	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Argile	Vérification du bordereau de livraison par rapport à la commande.	Comparaison des données du bon de livraison (ou autre document d'accompagnement) à la commande.	À chaque livraison.
	Contrôle visuel de la fourniture.	Comparaison avec l'aspect usuel pour ce qui est de la forme, des impuretés ou de la pollution.	À chaque livraison.

Enregistrements des contrôles définis au tableau 5

L'enregistrement comporte le classement :

- des résultats des contrôles réalisés par le laboratoire de l'usine ;
- des bons de livraison ;
- des certificats de conformité et/ou des rapports d'essais des fournisseurs.

Ces enregistrements sont archivés dans des conditions qui assurent leur disponibilité et garantissent leur conservation. La durée minimale d'archivage pour ces enregistrements est d'un an.

2.5.4.6. Matériaux d'étanchéité, revêtements

Les exigences relatives aux approvisionnements doivent être définies.

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

Les contrôles et essais sont définis dans le tableau 6 ci-après.

Tableau 6 – Contrôle des matériaux d'étanchéité

Matériaux	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Joint élastomère	Conformité aux textes de référence pour la résistance mécanique.	Comparaison des données du certificat du fournisseur (ou autre document d'accompagnement) à la commande.	À chaque livraison.
	Conformité aux textes de référence pour la résistance aux attaques chimiques.	Comparaison des données du certificat du fournisseur (ou autre document d'accompagnement) à la commande.	À chaque livraison.
	Conformité des dimensions aux exigences internes de l'usine.	S'assurer de la conformité des dimensions des garnitures d'étanchéité.	À chaque livraison.
Revêtement	Conformité aux textes de référence.	Comparaison des données du certificat du fournisseur (ou autre document d'accompagnement) à la commande.	À chaque livraison.

Enregistrements des contrôles définis au tableau 6

L'enregistrement comporte le classement :

- des résultats des mesures et essais réalisés par le laboratoire de l'usine ;
- des bons de livraison ;
- des certificats de conformité et/ou des rapports d'essais des fournisseurs.

Ces enregistrements sont archivés dans des conditions qui assurent leur disponibilité et garantissent leur conservation. La durée minimale d'archivage pour ces enregistrements est d'un an.

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**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 7.

Tableau 7 – Maîtrise de la production pour les produits en béton

Élément du procédé	Contrôles/essais	Fréquence minimale	Durée d'archivage des enregistrements
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.	1 an
Dosage des matières premières	Contrôle visuel du fonctionnement.	Une fois par poste.	1 an
	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.	5 ans
Doseurs à adjuvants	Contrôle visuel du fonctionnement.	Première gâchée de la journée pour chaque adjuvant.	1 an
	Vérification de la précision.	Lors de l'installation puis une fois par an et en cas de doute.	1 an
Doseurs d'eau	Concordance entre indication du compteur et quantité réelle.	Lors de l'installation puis une 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.	5 ans
Malaxeurs	Contrôle visuel de l'usure du matériel.	Une fois par semaine.	1 an
Moules	Contrôle visuel de la propreté des moules.	Une fois par poste.	1 an
	Contrôles dimensionnels et usure.	Lors de la mise en service du moule et à chaque révision.	1 an

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

Tableau 7 – Maîtrise de la production pour les produits en béton (suite)

Élément du procédé	Contrôles/essais	Fréquence minimale	Durée d'archivage des enregistrements
Béton	Teneur en chlorures ¹ (s'appuyer sur les données des fournisseurs).	Au démarrage et à chaque changement de fourniture.	1 an
	Malaxage correct par contrôle visuel.	Une fois par poste.	1 an
	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.	1 an
	De plus, pour le béton auto-plaçant : essai d'étalement. Fiche pratique du mémento qualité CERIB n° 378.		1 an
	Résistance à la compression.	Un essai par semaine et par composition de béton sur trois éprouvettes issues d'une même gâchée.	5 ans
Armatures	Conformité au plan de référence.	Chaque produit.	1 an
	Enrobage des d'armatures (essai non destructif).	Chaque produit.	5 ans
Produit	Mesure des dimension(s) significative(s).	Chaque produit.	1 an

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 pilote, dans la mesure où il remplit toutes les conditions prévues.

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

2.5.5.2.2. Maîtrise de la fabrication des produits métalliques

Le plan de contrôle porte au moins sur les étapes du processus de fabrication définies aux tableaux 8 et 9.

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

Tableau 8 – Maîtrise de la production pour les produits en fonte

Élément du procédé	Contrôles/essais	Fréquence minimale	Durée d'archivage des enregistrements
Sable pour moule	Comparaison avec l'aspect usuel pour ce qui est de la granularité, de la forme, des impuretés ou de la pollution.	Une fois par poste.	1 an
Additifs de fonte ductile	Pesée.	A chaque coulée.	1 an
Température de fusion dans la poche de coulée/dans le four	Inspection visuelle et pyrométrique.	Une fois par poste.	1 an
Métal	Composition du métal dans la poche de coulée.	A chaque traitement ou chaque four ou chaque coulée.	5 ans
Moule	Inspection visuelle.	A chaque coulée.	1 an
Temps dans chaque coulée	Inspection visuelle.	A chaque coulée.	1 an
Aspect	Inspection visuelle.	A chaque coulée.	1 an
Propriété mécanique	§ 6.2.3 de la NF EN 858-1 (résistance à la traction, allongement, aspect modulaire).	Une fois par poste.	5 ans

Tableau 9 – Maîtrise de la production pour les produits en acier

Élément du procédé	Contrôles/essais	Fréquence minimale	Durée d'archivage des enregistrements
Préparation soudage	Inspection visuelle et mesure.	A chaque pièce.	--
Assemblage soudé	Inspection visuelle et mesure.	A chaque pièce.	--
Essais de soudage	Essais sur plaques.	Trois fois par an et par soudeur ou équivalent.	1 an
Aspect de la soudure	Inspection visuelle.	Chaque cordon de soudure.	--
Produit	Mesure des dimension(s) significative(s).	Chaque produit.	1 an

2.5.5.2.3. Maîtrise de la fabrication des produits en matières plastiques

Le plan de contrôle porte au moins sur les étapes du processus de fabrication définies aux tableaux 10 et 11.

Tableau 10 – Maîtrise de la production pour les produits en plastiques renforcées de fibres de verre

Élément du procédé	Contrôles/essais	Fréquence minimale	Durée d'archivage des enregistrements
Moule	Inspection visuelle.	Une fois par poste.	--
Ratio résine/fibre(si applicable)	Calcul.	Chaque lot de matière.	--
Revêtement interne et externe	Inspection visuelle.	Chaque produit.	1 an
Composition du stratifié	Inspection visuelle, conservation des fiches techniques des produits et de leur séquence d'empilement.	Chaque produit.	1 an
Épaisseur du stratifié humide ou à l'état final	Mesure.	Chaque produit.	1 an
Aspect au démoulage	Inspection visuelle.	Chaque produit.	--
Produit	Mesure des dimension(s) significative(s).	Chaque produit.	1 an

Tableau 11 – Maîtrise de la production pour les produits en polyéthylène

Élément du procédé	Contrôles/essais	Fréquence minimale	Durée d'archivage des enregistrements
Plaques soudées			
Préparation soudage	Inspection visuelle/mesure.	Chaque pièce.	--
Assemblage soudé	Inspection visuelle/mesure.	Chaque pièce.	--
Essais de soudage	Essais sur plaques.	Trois fois par an et par soudeur ou équivalent.	1 an
Aspect de la soudure	Inspection visuelle.	Chaque soudure.	--
Rotomoulage			
Température de transformation	Inspection visuelle et mesure.	Chaque pièce.	1 an
Additif	Pesée.	Chaque pièce.	--
Température de refroidissement	Inspection visuelle et mesure.	Chaque pièce.	1 an
Temps de chauffe et de refroidissement	Inspection visuelle et mesure.	Chaque pièce.	1 an
Nombre de rotation ou mesure de l'épaisseur	Inspection visuelle et mesure.	Chaque pièce.	1 an
Aspect au démoulage	Inspection visuelle.	Chaque pièce.	1 an
Produit	Mesure des dimension(s) significative(s) ou pesée de la matière.	Chaque pièce.	1 an

2.5.5.2.4. Maîtrise de la fabrication/pose des revêtements

Le plan de contrôle porte au moins sur les étapes du processus de fabrication définies au tableau 12.

Tableau 12 – Maîtrise de la fabrication/pose des revêtements

Élément du procédé	Contrôles/essais	Fréquence minimale	Durée d'archivage des enregistrements
Préparation de la surface	§ 6.2.6.3.1 de la norme NF EN 858-1.	Chaque produit.	--
Température et humidité du local	Mesure.	Une fois par poste.	--
Temps écoulé entre nettoyage et application	Respect des exigences fournisseur.	Chaque produit.	--
Mélange du revêtement	Respect des exigences fournisseur.	Chaque produit.	--
Temps de durcissement	Mesure.	Chaque couche.	--
Épaisseur du revêtement	Mesure.	Chaque produit.	1 an
Absence de pore	Mesure.	Chaque produit.	--

2.5.5.2.5. Maîtrise de la sous-traitance de fabrication des cuves

Dans la mesure où le demandeur/titulaire sous-traite la fabrication des cuves (enveloppe externe sans équipement), les conditions suivantes doivent être respectées :

- un contrat (cahier des charges) est établi entre le demandeur/titulaire et le sous-traitant. Ce contrat définit :
 - ✓ les produits concernés et la durée de la sous-traitance ;
 - ✓ les responsabilités et le circuit de communication entre le demandeur/titulaire et le sous-traitant ;
 - ✓ les modalités de marquage et l'identifiant de l'usine sous-traitante ;
 - ✓ les contrôles (nature et fréquence) dans le respect du référentiel de certification et en particulier ceux prévus pour la maîtrise de la fabrication pour la nature du matériau concerné ;
 - ✓ le traitement des résultats des contrôles et enregistrements dans le respect du référentiel de certification et leur communication au demandeur/titulaire ;
- les dispositions de contrôle de réception des cuves sont définies par le demandeur/titulaire ;
- les enregistrements des contrôles et essais réalisés par le sous-traitant sont conservés par le demandeur/titulaire et mis à disposition des auditeurs/inspecteurs des organismes d'inspection.

2.5.5.2.6. Enregistrements – Contrôles définis aux tableaux 7 à 12

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

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

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 13.

Tableau 13 – 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.

2.5.5.4. Enregistrements – Contrôles définis au tableau 13

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 le **tableau 14**, lors d'une demande d'admission, d'extension ou de modification du processus de fabrication ;
- dans le **tableau 15**, une fois l'admission prononcée dans le cadre de la surveillance.

Tableau 14 – Essais avant admission à la marque NF

Caractéristique	Nombre minimal d'essais/fréquence
Matériaux d'étanchéité	Certificat de conformité aux textes de référence.
Revêtement <ul style="list-style-type: none"> • Préparation de la surface • Épaisseur de feuil sec • Adhérence • Résistance aux chocs et à l'abrasion • Porosité 	Sur au moins un séparateur de liquides légers et un séparateur de graisses. 5 mesures par éprouvette, sur 3 éprouvettes pour chaque composition ou nature de matériau. 1 mesure par éprouvette, sur 3 éprouvettes pour chaque composition ou nature de matériau. 1 mesure par éprouvette, sur 3 éprouvettes pour chaque composition ou nature de matériau. 1 mesure par éprouvette, sur 3 éprouvettes pour chaque composition ou nature de matériau.
Résistance aux attaques chimiques	3 éprouvettes pour chaque composition ou nature de matériau.
Classe d'efficacité hydraulique Taille nominale (TN) Niveau maximal de liquide	Au moins 3 tailles nominales de séparateurs par famille, pour les séparateurs de liquides légers et les séparateurs de graisses.
Capacité de stockage des liquides légers	Au moins 1 vérification pour chaque modèle de séparateurs (peut être fait par calcul pour TN > 6).
Dispositif d'obturation automatique	Au moins 1 essai par type de dispositif d'obturation. Lorsque le dispositif d'obturation est fabriqué par le demandeur titulaire, au moins 5 vérifications de la masse ou au moins 5 essais de calibrage par type de dispositif d'obturation.
Dispositif d'alarme automatique et équipements complémentaires	Certificat pour chaque type de dispositif.
Dispositif de dérivation	Pour les séparateurs de TN 3 à TN 10, au moins un essai par famille pour l'essai de « re largage » et au moins 3 TN par famille pour le débit de « sur verse ». Pour TN supérieur à 10 et inférieur ou égal à 20, une note de calcul par séparateur.
Dimensions	Au moins un essai pour chaque modèle de séparateurs de liquides légers et de séparateur de graisses.
Étanchéité à l'eau	Au moins trois tailles nominales par familles, pour les séparateurs de liquides légers et les séparateurs de graisses.
Accessibilité	Au moins un essai (visuel et dimensionnel) pour chaque modèle de séparateurs de liquides légers et de séparateur de graisses.
Siphons	Au moins une vérification pour chaque modèle de séparateurs.
Tuyaux et raccords	Au moins un essai (visuel et dimensionnel) pour chaque modèle de séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses.

Tableau 14 – Essais avant admission à la marque NF (suite)

Caractéristique	Nombre minimal d'essais/fréquence
Composants internes, débourbeur, couvercle d'accès	Au moins un contrôle visuel pour chaque modèle de séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses.
Ventilation, chute (uniquement pour les séparateurs de graisses)	Au moins une vérification pour chaque modèle de séparateurs.
Comportement structurel	Pour chaque modèle de séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses au moins une preuve établie par essais ou calcul. Pour l'essai sous remblais, l'essai est réalisé sur les produits présentant les plus grandes dimensions pour les séparateurs de liquides légers et les séparateurs de graisses.
Réaction au feu (pour les matériaux classés A1* à E)	Au moins un essai pour chaque nature de matériau.
* Les matériaux figurant à l'annexe E de la norme NF EN 858-1 ne sont pas concernés par cet essai.	



Tableau 15 – Essais après admission à la marque NF


Caractéristique	Fréquence
Dispositif automatique d'alarme	Certificat du fournisseur à chaque livraison.
Couvercle	Certificat du fournisseur à chaque livraison.
Aspect	Inspection visuelle sur chaque séparateur de liquides légers et chaque séparateur de graisses.
Dispositif d'obturation automatique	Inspection visuelle sur chaque séparateur de liquides légers et chaque séparateur de graisses. Lorsque le dispositif d'obturation est fabriqué par le demandeur/titulaire, au moins une vérification de la masse et au moins un essai de calibrage par semaine et dispositif d'obturation.
Joint élastomère	Inspection visuelle sur chaque séparateur de liquides légers et chaque séparateur de graisses.
Dimensions significatives	Chaque séparateur de liquides légers et chaque séparateur de graisses.
Étanchéité à l'eau par remplissage du séparateur	Par modèle, au moins un essai tous les 20 séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses avec au moins deux essais par an.

2.5.6.1. Interprétation des résultats des essais effectués par le laboratoire d'usine**2.5.6.1.1. Caractéristiques géométriques, aspect, dispositif d'obturation automatique, joint, accessibilité, siphons, tuyaux et raccords, composants internes, débourbeur, couvercle d'accès**

En cas de non conformités constatées, il est effectué un sondage sur parc sur un nombre suffisant de produits afin de définir le caractère systématique ou ponctuel du défaut.

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

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

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

2.5.6.1.2. Revêtement (épaisseur de feuil sec, adhérence, résistance aux chocs et abrasion, porosité), résistance aux attaques chimiques, classe d'efficacité hydraulique, taille nominale, niveau maximal de liquide, capacité de stockage des liquides légers, dispositif de dérivation, comportement structurel, étanchéité à l'eau (avec et sans pression)

Dans la mesure où la ou une des valeurs mesurées est inférieure à l'exigence, l'essai est déclaré non conforme.

Soit k1 le nombre total d'essais non conformes et k2 le nombre total d'essais non conformes lors du contre-essai sur prélèvement double (2 essais).

Tableau 16 – Interprétation des essais de résistance mécanique

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

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

2.5.6.1.3. Pour le béton - Essais de compression sur éprouvettes

La résistance caractéristique du béton (Rc) visée par le fabricant doit être annoncée dans sa documentation qualité.

Sur la base des résultats de son contrôle interne, le fabricant détermine :

- la résistance caractéristique nominale (R_c),
- la limite de contrôle de la moyenne des échantillons du poste (L_c) pour tracer la carte de contrôle d'acceptation.

a) Détermination de la résistance caractéristique nominale (R_c)

Sur la base des dix dernières gâchées testées pour un type de béton donné, c'est-à-dire sur la base des 30 derniers résultats sur éprouvettes, il est calculé :

- la résistance moyenne sur la fabrication (\bar{X}),
- l'écart-type des trente résultats (s_{n-1}).

Il en est déduit la résistance caractéristique garantie à 95 % sur éprouvettes (R_c), telle que :

$$R_{C_{0,95}} = \bar{X} - (k \times s_{n-1})$$

Formule dans laquelle $k = 1,95$ (norme NF X 06-032, table 1 : pour m inconnu, σ connu, $n = 30$ et fractile de 0,05 garanti avec un niveau de confiance de 0,95).

b) Calcul de la limite de contrôle de la moyenne

La limite de contrôle (L_c) est calculée à partir de la relation ci-après :

$$L_c = R_c + (q_c \times s_{n-1})$$

dans laquelle :

- R_c et s_{n-1} ont été déterminés selon a) ci-dessus,
- $q_c = 0,9$ (3 éprouvettes par gâchée).

c) Carte de contrôle d'acceptation

Pour chaque type de béton, il est établi une carte de contrôle d'acceptation des résultats.

Cette carte comporte en abscisses les dates de fabrication et en ordonnées les résistances. Sur l'axe des ordonnées, il est tracé 3 limites :

- $B_i = 0,8 R_c$, borne inférieure en dessous de laquelle aucun résultat ne doit se tenir ;
- R_c la résistance caractéristique nominale ;
- L_c la limite de contrôle de la moyenne, valeur en dessous de laquelle ne doit pas descendre la moyenne obtenue sur les trois éprouvettes de la gâchée testée.

Les résultats obtenus (individuels et moyenne par poste) sont reportés sur la carte de contrôle et interprétés selon le tableau 17 ci-après.

Dès l'obtention de 30 résultats individuels, le niveau de dispersion de la fabrication (S_{n-1}) est calculé, puis la limite de contrôle (L_c) est éventuellement ajustée.

Soit : R mini la résistance de l'éprouvette la plus faible du prélèvement,
 \bar{R} la résistance moyenne du prélèvement des 3 éprouvettes,
 $B_i = 0,8 \times R_c$.

Tableau 17 – Interprétation des résultats d'écrasement des éprouvettes béton

$\bar{R} \geq Lc$ et $R_{\text{mini}} \geq R_{\text{cn}}$	L'essai est réputé conforme.
$\bar{R} \geq Lc$ et $R_{\text{mini}} < R_{\text{cn}}$ ou $\bar{R} < Lc$ et $R_{\text{mini}} \geq R_{\text{cn}}$ ou $\bar{R} < Lc$ et $R_{\text{mini}} < R_{\text{cn}}$	Le fabricant effectue une investigation complémentaire sur la maîtrise du béton (régularité, composition...) avec mise en place d'actions correctives.
$\bar{R} \geq Lc$ et $R_{\text{mini}} < B_i$ ou $\bar{R} < Lc$ et $R_{\text{mini}} < B_i$	Le fabricant effectue des essais mécaniques sur séparateur provenant de la même fabrication que les éprouvettes.

2.5.6.2. Enregistrement des contrôles et essais sur produits finis définis aux tableaux 14 et 15

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 d'étanchéité ;
- 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.

Le demandeur/titulaire veillera à ce que la mention NF apparaisse dans les désignations et/ou références de produits pour tout document commercial.

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

Tableau 18 – 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 ou équivalent pour la vérification de machines d'essais.	Une fois par an.
Débitmètre	Détermination de la taille nominale et efficacité hydraulique.	Comparaison par rapport à du matériel relié à l'étalon national ou toute méthode alternative équivalente.	Une fois tous les 2 ans.
Étanchéité	Détermination de la pression.	Étalonnage/vérification raccordé à l'étalon officiel.	Une fois par an.


Les essais de type avant admission et ceux réalisés sur prélèvements de l'auditeur/inspecteur peuvent être sous-traités à un laboratoire conforme à la norme NF EN ISO/CEI 17025, accrédité par le COFRAC ou tout autre organisme d'accréditation ayant signé des accords dans le cadre de l'E.A. 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.

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 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 produits 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.

¹ Suggestion : acheter un mètre ruban classe 2, l'identifier et le gérer comme un consommable.

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. Les dispositions concernant le système qualité du distributeur

Les produits objets de la demande doivent être préalablement certifiés NF sur le lieu de production. Si les produits font l'objet d'un changement d'appellation commerciale, les correspondances sont mentionnées dans la documentation qualité.

Aussi longtemps qu'un produit est commercialisé sous marque NF, le distributeur doit en assurer la traçabilité et la qualité depuis l'arrivée au centre de distribution jusqu'à la commercialisation.

Un système qualité est mis en œuvre dans ce but par le distributeur et s'applique à toutes les phases de la distribution (réception, stockage, livraison...).

Le distributeur doit respecter les exigences du § 2.5.8 Manutention, stockage, conditionnement, marquage, traçabilité et livraison du référentiel de certification de la marque NF- Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses.

2.7. Le marquage

2.7.1. Le logo

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

Chaque produit certifié 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.

2.7.2. Contenu du marquage

Dans tous les cas, le marquage est apposé sur chaque produit par l'intermédiaire de plaques d'identification réalisées en matériau durable (par exemple en acier inoxydable) et fixées à un endroit bien visible.

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

2.7.2.1. Séparateurs de liquides légers

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

- identification de l'usine productrice ;
- date de fabrication (elle peut être en quantième) et année ;
- délai de mise à disposition pour le béton ;
- la classe d'efficacité hydraulique du séparateur (I ou II) ;
- la taille nominale (TN) ;
- la capacité de stockage de liquides légers (VLL) en litres ou mètres cubes ;
- la catégorie d'utilisation (1 a, - 2 d...) ;
- volume utile de stockage des boues (VSB) en litres ou mètres cubes (si séparateur de boues intégré).

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

2.7.2.2. Séparateurs de boues

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

- identification de l'usine productrice ;
- date de fabrication (elle peut être en quantième) et année ;
- délai de mise à disposition pour le béton ;
- la catégorie d'utilisation (1 a, - 2 d...) ;
- volume utile de stockage des boues (VSB) en litres ou mètres cubes.

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

2.7.2.3. Séparateurs de graisses


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

- identification de l'usine productrice ;
- date de fabrication (elle peut être en quantième) et année ;
- délai de mise à disposition pour le béton,
- la taille nominale (TN) ;
- la capacité de stockage des graisses (VSG) en litres ou mètres cubes ;
- la catégorie d'utilisation (1 a, - 2 d...) ;


- volume utile de stockage des boues (VSB) en litres ou mètres cubes (si séparateur de boues intégré).


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

2.7.3. Fréquence de marquage

Les indications mentionnées ci-dessus doivent être apposées sur chaque produit certifié NF ou en demande (sans le logo  dans ce dernier cas).

2.7.4. 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.

2.7.4.1. 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 au tableau 7 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.


2.7.4.2. 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 un 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.

2.7.5. 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.

2.7.6. 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 des organismes d'inspection sont habilités, lors des visites, à prélever les documents techniques et commerciaux et tout autre document faisant référence à la marque NF.

2.7.7. Présentation de l'information aux utilisateurs

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

- le produit certifié porte les indications définies au § 2.7.2 "contenu du marquage" ci-dessus ;
- la décision d'accord du droit d'usage de la marque NF - Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses notifiée au titulaire comporte :
 - ✓ au recto :
 - les coordonnées d'AFNOR Certification (organisme certificateur) et de l'organisme mandaté ;
 - le logo  ;
 - la dénomination du référentiel servant de base à la certification ;
 - la durée et les conditions de validité de la décision ;
 - la liste des produits certifiés et les caractéristiques retenues pour les décrire ;
 - ✓ au verso :
 - les spécifications requises sur les produits certifiés.

La liste des titulaires du droit d'usage de la marque NF – Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses est consultable sur le site du CERIB (www.cerib.com).

2.7.8. Coexistence du marquage CE et de la marque NF

2.7.8.1. Règles de dimensionnement et de positionnement des cartouches, logos et polices de caractères

L'apposition de la marque NF en complément du marquage CE est autorisée dans la mesure où cela n'engendre pas de confusion avec le marquage CE et ne réduit pas la lisibilité et la visibilité du marquage CE.

Les dimensions adoptées ne doivent pas entraîner un déficit de lisibilité du marquage CE par rapport au marquage de la marque NF. Dans ces conditions :

- le cartouche relatif au marquage CE doit être de dimension supérieure ou égale au cartouche de la marque NF ;
- si les cartouches ou les logos doivent être présentés de façon verticale, il doit être fait référence au marquage CE en premier lieu ;
- les références au marquage CE et à la marque NF doivent figurer sur la même face du produit afin d'éviter toute représentation sélective.



2.7.8.2. Caractéristiques certifiées et référence aux normes européennes

Un produit peut porter des marquages et des marques supplémentaires telle que la marque NF à la condition que ceux-ci remplissent une fonction différente de celle du marquage CE. Ils doivent apporter une valeur ajoutée.

Dans ces conditions :

- il est fait uniquement référence à la norme européenne lorsqu'il est fait état du marquage CE ;
- concernant la marque NF, seules les caractéristiques certifiées peuvent être citées, ainsi que le référentiel servant à la certification ;
- dans la déclaration de conformité CE, le fabricant s'engage à déclarer les valeurs des caractéristiques déterminées conformément au présent référentiel de certification, lorsqu'elles sont suivies dans le cadre de la certification.

2.7.8.3. Exemple de marquage

 EN 858-1	
	Date de fabrication : 30/09/06
	Classe d'efficacité hydraulique : I
	Taille Nominale : TN 10
	Stockage liquides légers : 100 litres
	Catégorie d'utilisation : 2a cas 2
	Volume de stockage des boues : 600 litres
DUPONT 28230 EPERNON	

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 – Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses 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 :

- l'ensemble des séparateurs de liquides légers et/ou des séparateurs de graisses fabriqués relevant du référentiel de certification ;
- une nouvelle famille de produit (nouvelles dimensions, nouveau procédé de séparation) ;
- un nouveau matériau constitutif ;
- un nouveau dispositif d'obturation ;
- 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.

Les demandes concernant des produits qui bénéficient d'une marque de conformité étrangère ou d'un certificat d'essais par un laboratoire étranger sont traitées en tenant compte des accords de reconnaissance ou de réciprocité existants, conformément à l'article 8 des règles générales des NF. Le fabricant doit s'engager à respecter les mêmes conditions pendant toute la durée d'usage de la marque NF.

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

3.2.2. Contenu de la demande

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

CERIB

Direction 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 (fabricant)	<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 demande d'admission (distributeur)	<ul style="list-style-type: none"> – Une lettre selon la lettre type 001 bis. – Une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise selon la fiche type 003¹. – Un dossier technique¹
Cas d'une extension pour l'ensemble des séparateurs de liquides légers ou des séparateurs de graisses	<ul style="list-style-type: none"> – Une lettre selon la lettre type 002A. – Un dossier technique¹.
Cas d'une extension pour une nouvelle famille de produit (nouvelles dimensions, nouveau procédé de séparation), un nouveau matériau constitutif	<ul style="list-style-type: none"> – Une lettre selon la lettre type 002A. – Un dossier technique¹.
Cas d'une extension pour un nouveau dispositif d'obturation	<ul style="list-style-type: none"> – Une lettre selon la lettre type 002A.
Cas d'une nouvelle taille nominale dans une famille déjà titulaire, mise en service 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.
Cas d'une extension pour un distributeur	<ul style="list-style-type: none"> – Une lettre selon lettre type 002C

Note : Les lettres type 001,001 Bis, 002A, 002B,002C 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, le CERIB 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 ;

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.

- les conditions ci-après sont remplies :
 - ✓ le demandeur a établi la liste des modèles objet de la demande d'admission sans risque de confusion entre les produits en demande et les autres ;
 - ✓ les contrôles et essais prévus en partie 2 pour la période d'admission sont en place depuis au moins 3 mois pour l'ensemble de la production relevant de la présente marque ;
 - ✓ chaque modèle en demande d'admission a fait l'objet du nombre minimal d'essais défini au tableau 14 de la partie 2.

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 du CERIB 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 du CERIB ou du CSTB 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, 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 NF EN ISO/CEI 17021 et reconnu par 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 ;
- le CERIB transmet au demandeur :
 - ✓ un rapport accompagné, le cas échéant, d'une demande de réponse dans un délai fixé dans ce rapport. En réponse, le demandeur doit présenter, pour chaque écart, les actions mises en place ou envisagées avec le délai de mise en application et les personnes responsables ;
 - ✓ 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 conforme à la norme NF EN ISO/CEI 17025, accrédité par le COFRAC ou tout autre organisme d'accréditation ayant signé des accords dans le cadre de l'E.A. 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 19 – Essais à réaliser en cours de visite

Caractéristique	Fréquence
Aspect	Il est effectué sur les produits prélevés pour les contrôles dimensionnels et les essais mécaniques. Ce contrôle est complété par une visite du parc (vue d'ensemble de l'aspect de la fabrication).
Revêtement ¹	
Adhérence	1 mesure par éprouvette, sur 3 éprouvettes pour au moins une composition ou nature de matériau.
Résistance aux chocs et à l'abrasion	1 mesure par éprouvette, sur 3 éprouvettes pour au moins une composition ou nature de matériau.
Porosité	1 mesure par éprouvette, sur 3 éprouvettes pour au moins une composition ou nature de matériau.
Résistance aux attaques chimiques	3 éprouvettes pour au moins une composition ou nature de matériau.
Classe d'efficacité hydraulique	Au moins un essai pour une taille nominale (la plus fabriquée) de séparateurs par famille pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses.
Taille nominale	
Niveau maximal de liquide	
Capacité de stockage des liquides légers pour les séparateurs de liquides légers	Au moins un essai pour une taille nominale (la plus petite des produits présentés) de séparateurs par famille pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses.
Dispositif d'obturation automatique	Au moins un essai d'étanchéité pour le dispositif le plus utilisé.
Dispositif de dérivation pour les séparateurs de liquides légers	Pour les séparateurs de TN 3 à TN 10, au moins un essai.
Dimensions	Au moins un essai pour un modèle de séparateurs par famille pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses.
Étanchéité à l'eau	Au moins un essai pour une taille nominale (la plus fabriquée) de séparateurs par famille pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses.
Accessibilité	Au moins un essai pour un modèle de séparateurs par famille pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses.
Siphons	Au moins un essai pour un modèle de séparateurs par famille pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses.
Tuyaux et raccords	Au moins un essai pour un modèle de séparateurs par famille pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses.
Composants internes, joint élastomère, débourbeur, couvercle d'accès	Au moins un essai pour un modèle de séparateurs par famille pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses.

¹ Si les essais usine ont été réalisés dans un laboratoire extérieur, accrédité selon la norme NF EN ISO/CEN 17025 par le COFRAC ou tout organisme d'accréditation reconnu équivalent, ceux-ci sont pris en compte pour l'instruction de la demande d'admission.

Tableau 19 – Essais à réaliser en cours de visite (suite)

Caractéristique	Fréquence
Comportement structurel	<u>Essai sous presse</u> : au moins un séparateur par catégorie d'utilisation et par famille pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses. <u>Essai sous remblai</u> : le séparateur présentant les plus grandes dimensions de la famille ou le séparateur le plus fabriqué de la famille pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses. <u>Note de calcul</u> : Vérification de la note de calcul pour au moins un séparateur par famille pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses par le CERIB ou le CSTB.
Ventilation pour les séparateurs de graisses	Au moins un essai pour un modèle de séparateurs par famille.
Chute pour les séparateurs de graisses	Au moins un essai pour un modèle de séparateurs par famille.

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

Interprétation des résultats

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

3.3.1.3. Évaluation et décision

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

Le responsable des activités de certification du CERIB 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. Généralités

Les modalités ci-après s'appliquent dans le cas des extensions traitées aux § 3.3.2.2, § 3.3.2.3 et § 3.3.2.5.

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

En cas de résultat d'essai et de contre-essai non conforme sur un produit objet d'une demande d'extension du droit d'usage, la demande est considérée comme non recevable et le produit doit être à nouveau présenté à l'extension au plus tard pour la visite suivante, qui peut éventuellement être rapprochée. Le fabricant peut demander une visite supplémentaire restreinte au traitement de la demande d'extension : dans ce cas la visite est facturée séparément.

3.3.2.2. Cas d'une extension pour l'ensemble des séparateurs de liquides légers ou des séparateurs de graisses

Recevabilité

La demande n'est recevable que si :

- le fabricant présente sa demande conformément au § 3.2.2 ;
- les produits concernés ont fait l'objet du nombre minimal d'essais défini au tableau 14 de la partie 2 ;
- les modèles ont, à l'occasion d'une visite d'inspection, fait l'objet de vérifications et essais (prélèvement selon tableau 19) ;
- les résultats de ces essais sont conformes au présent référentiel.

Modalités

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

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

3.3.2.3. Cas d'une extension pour une nouvelle famille de produits (nouvelles dimensions, nouveau procédé de séparation), un nouveau matériau constitutif, un nouveau dispositif d'obturation

Recevabilité

La demande n'est recevable que si :

- le fabricant présente sa demande conformément au § 3.2.2 ;
- les produits concernés ont fait l'objet du nombre minimal d'essais défini au tableau 14 de la partie 2 ;
- les modèles ont, à l'occasion d'une visite d'inspection, fait l'objet des vérifications et essais suivants :

Tableau 20 – Essais à réaliser en cours de visite

Extension	Prélèvement
Nouvelles dimensions	Identique au tableau 19 pour la classe d'efficacité hydraulique, taille nominale, niveau maximal de liquides légers, capacité de stockage des liquides légers ou de graisses, dimensions, étanchéité à l'eau, comportement structurel, accessibilité, ventilation (séparateurs de graisses) et chute (séparateurs de graisses).
Nouveau procédé de séparation	Identique au tableau 19 pour la classe d'efficacité hydraulique, taille nominale, niveau maximal de liquides légers.
Nouveau matériau constitutif	Identique au tableau 19 pour le revêtement, résistance aux attaques chimiques, étanchéité, comportement structurel.
Nouveau dispositif d'obturation	Identique au tableau 19 pour la capacité de stockage des liquides légers et dispositif d'obturation (étanchéité).

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

Modalités

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

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

3.3.2.4. Cas d'une nouvelle taille nominale dans une famille déjà titulaire, 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 ;
- 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 de type défini au tableau 15 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 au CERIB une information de marquage NF de ces produits de sa propre initiative et sous son entière responsabilité, en précisant la date de mise en pratique de ce marquage.

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

Note : *Si l'usine a fait l'objet d'une sanction durant les 12 mois précédant la demande, l'extension est soumise à l'avis du comité.*

3.3.2.5. 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. Prescriptions générales

Au cours de toute visite et en tout lieu, quel que soit l'objet principal de sa mission, l'auditeur/inspecteur s'informe de l'usage qui est fait de la marque NF et de 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 ;
- mettre à jour sa documentation qualité en relation avec la présente marque NF ;
- informer systématiquement le CERIB du changement d'une des caractéristiques du (des) produit(s) certifié(s).

4.2. Modalités de suivi des produits certifiés

Le CERIB organise la surveillance des produits certifiés en faisant procéder à des vérifications dans l'unité de fabrication ou dans le commerce. 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 ou du CSTB. 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.

Un rapport d'essais est adressé au fabricant au moins une fois par an pour les essais réalisés suite au prélèvement défini au § 4.2.1.2.

4.2.2. Vérifications pour un distributeur

L'organisme d'inspection procède à l'audit du système qualité (cf § 4.2.2.1). Il vérifie l'application effective de l'ensemble des exigences du système qualité et sa conformité par rapport aux exigences du référentiel de certification.

4.2.2.1. 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 AFNOR Certification – CERIB peut s'appliquer, l'audit effectué au titre de la certification du système de management de la qualité (marque AFAQ ISO 9001) et de produit (marque NF), est réalisé conjointement par le même auditeur qualifié par le CERIB et 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.

4.2.2.2. Essais sur produits certifiés**4.2.2.2.1. Essais réalisés sur site**

Les essais sont réalisés au laboratoire de l'usine et en présence de l'auditeur/inspecteur, ou en laboratoire extérieur conforme à la norme NF EN ISO/CEI 17025, accrédité par le COFRAC ou tout autre organisme d'accréditation ayant signé des accords dans le cadre de l'E.A. 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 sont définis au tableau ci-après :

Tableau 21 – Essais à réaliser en cours de visite

Caractéristique	Nombre de produits prélevés
Aspect	Il est effectué, à chaque visite, sur les produits prélevés pour les contrôles dimensionnels. Ce contrôle est complété par une visite du parc (vue d'ensemble de l'aspect de la fabrication).
Contrôle dimensionnel	Le contrôle est effectué sur au moins un produit par famille pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses.
Classe d'efficacité hydraulique, Taille Nominale	Le contrôle est effectué 1 fois par an sur au moins un modèle pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses.
Dispositif d'obturation automatique	Vérification de la cohérence entre certificat fournisseur et élément installé dans un séparateur. Lorsque le dispositif d'obturation est fabriqué par le demandeur titulaire, vérifier, sur un dispositif, la masse et le calibrage par dispositif d'obturation une fois par an.
Caractéristiques mécaniques	Dans le cas des essais sous presse et dans le cas de l'essai sous remblai, le contrôle de la résistance mécanique est réalisé pour un modèle par famille pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses : <ul style="list-style-type: none"> • une fois par an pour les productions supérieures à 50 unités par an, en variant la taille nominale des séparateurs (ou le volume) ; • une fois tous les deux ans pour les productions inférieures ou égale à 50 unités par an, en variant la taille nominale des séparateurs (ou le volume).
Étanchéité	Le contrôle de l'étanchéité est réalisé 2 fois par an pour un modèle pour les séparateurs de liquides légers et de graisses.

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.

4.2.2.2. Dispositions en cas d'essais d'inspection sur produits finis « non conformes » (non concordants) – résistance mécanique ou étanchéité

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 deux autres modèles afin d'établir le caractère de la non conformité ou de la non concordance observée.

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

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

4.2.3. Fréquence des vérifications

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

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

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

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

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

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

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

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

4.2.4. 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.

4.2.5. Vérifications sur produits livrés

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

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

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

4.3. Évaluation et décision

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

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

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, le CERIB 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 dont il pourrait bénéficier cessent de plein droit.

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

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

4.4.2. Transfert du lieu de production ou de distribution

Avant tout transfert total ou partiel de la production ou de la distribution sur un autre site, le titulaire doit informer le CERIB par écrit des nouvelles modalités de production ou distribution envisagées et cesser de faire état de la marque jusqu'à décision du CERIB suite à un audit/inspection du nouveau site 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 au CERIB toute modification qu'il prévoit dans son organisation qualité (moyens de production et de contrôle, système qualité,...) susceptible d'avoir une incidence sur la conformité des produits certifiés 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), le CERIB 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 au CERIB.

Le CERIB 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 six 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 :

- deux 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) ;
- un 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

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

4.5. 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-Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses sont :

- AFNOR Certification, organisme certificateur ;
- CERIB, organisme de certification mandaté par AFNOR Certification ;
- les organismes d'inspection (CERIB et CSTB) et d'essais ;
- le comité particulier « Séparateurs de boues et liquides légers et séparateurs de graisses ».

5.2. Organisme mandaté

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

Le CERIB ainsi mandaté, est responsable vis-à-vis d'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 et le CSTB réalisent 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 essais sont réalisés dans un laboratoire conforme à la norme NF EN ISO/CEI 17025, accrédité par le COFRAC ou tout autre organisme d'accréditation ayant signé des accords dans le cadre de l'E.A.

5.4. Comité Particulier

5.4.1. Constitution

Les membres du comité particulier (titulaires et suppléants éventuels) sont désignés par le CERIB. Le mandat des membres est de trois ans ; il est renouvelable par tacite reconduction.

Les réunions sont organisées chaque semestre.

5.4.2. Composition

PRÉSIDENT

Le président est choisi parmi les membres du comité particulier.

VICE-PRÉSIDENTS

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

COLLÈGE FABRICANTS

4 à 9 représentants des fabricants

COLLÈGE UTILISATEURS

4 à 9 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 la marque NF),
- 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 certification 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 par l'auditeur/inspecteur sur site ou un laboratoire extérieur et/ou la vérification des notes de calculs par le CERIB ou le CSTB.

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

Ce montant H.T. est, par usine, de :

- **3 731 €** pour les séparateurs de liquides légers ou séparateurs de graisses ;
- **5 180 €** pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses.

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

Prestations forfaitaires par visite H.T. :

- **2 553 €** pour les séparateurs de liquides légers ou séparateurs de graisses ;
- **4 082 €** pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses.

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.

Il ne comprend pas :

- l'étalonnage des matériels et machines d'essais ;
- dans le cadre d'une demande d'extension, les essais réalisés par l'auditeur/inspecteur sur site ou un laboratoire extérieur et/ou la vérification des notes de calcul par le CERIB ou le CSTB.

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.

- **4 644 €** pour les séparateurs de liquides légers ou séparateurs de graisses
- **6 503 €** pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses
- **1 538 €** la journée supplémentaire pour essais complémentaires

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 :

- **2 553 €** pour les séparateurs de liquides légers ou séparateurs de graisses ;
- **4 082 €** pour les séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses.

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 définis ci-dessus (TVA en sus) entre AFNOR Certification, le CERIB, le CSTB est précisée dans le tableau ci-après.

L'ensemble des prestations est facturé par le CERIB, qui reverse ensuite à AFNOR Certification et au CSTB.

RÉPARTITION DES PRESTATIONS

OBJET	MONTANT TOTAL (HT) ⁽¹⁾ (rappel des pages précédentes)	ORGANISME D'INSPECTION	ORGANISME MANDATE	Droit d'usage de la marque NF - (HT) Reversé à AFNOR Certification par l'organisme mandaté
		Dépenses engagées (HT)	Prestations de gestion sectorielle (HT)	
	CERIB ou CSTB	CERIB	AFNOR Certification	
	€	€	€	€
A Prestations d'instruction de demande de certification Par usine				
➤ Séparateurs de liquides légers ou séparateurs de graisses	3 731	2 887 ⁽²⁾	468	376
➤ Séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses	5 180	4 040 ⁽²⁾	617	523
Visite supplémentaire				
➤ Séparateurs de liquides légers ou séparateurs de graisses	2 553	2 103	189	261
➤ Séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses	4 082	3 362	303	417
B Prestations de surveillance Par usine				
➤ Séparateurs de liquides légers ou séparateurs de graisses	4 644	3 718 ⁽²⁾	462	464
➤ Séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses	6 503	5 205 ⁽²⁾	649	649
Journée supplémentaire (essais complémentaires de l'organisme d'inspection)	1 538	1 259	122	157
Visite supplémentaire				
Séparateurs de liquides légers ou séparateurs de graisses	2 553	2 103	189	261
Séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses	4 082	3 362	303	417

OBJET	MONTANT TOTAL (HT) ⁽¹⁾ (rappel des pages précédentes)	ORGANISME D'INSPECTION	ORGANISME MANDATE	Droit d'usage de la marque NF - (HT) Reversé à AFNOR Certification par l'organisme mandaté
		Dépenses engagées (HT)	Prestations de gestion sectorielle (HT)	
	CERIB ou CSTB	CERIB	AFNOR Certification	
	€	€	€	€
C Prestations d'extension (dans le cas où une visite est nécessaire) Par usine				
➤ Séparateurs de liquides légers ou séparateurs de graisses	2 553	2 103	189	261
➤ Séparateurs de liquides légers et séparateurs de graisses	4 082	3 362	303	417
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.

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.

Note : Pour les usines admises au cours du 1^{er} semestre, les prestations de surveillance pour le 2^e semestre 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 sur 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.

PARTIE 7. LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION

Cette partie groupe les modèles de courrier à utiliser pour la marque NF Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses, le modèle de lettre de demande de certification, le modèle de fiche de renseignements généraux, le modèle de dossier technique qui sont à adresser au CERIB.

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

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

Lettre type 001

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

A adresser au CERIB
Direction Qualité Industrielle
BP 30059
28231 EPERNON CEDEX

Objet : **Demande de droit d'usage de la marque NF Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses**

Engagements du demandeur

Monsieur le Directeur,

J'ai l'honneur de demander le droit d'usage de la marque NF pour le produit/famille de produits suivant : (désignation du produit)

- fabriqué dans l'unité de fabrication suivante (dénomination sociale), (adresse) et pour la dénomination commerciale suivante : (marque commerciale), (référence commerciale).

A cet effet, je déclare connaître et accepter les règles générales de la marque NF, le référentiel de certification NF-Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses et m'engage à les respecter pendant toute la durée d'usage de la marque NF.

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

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

Date ; cachet et signature du Représentant légal du fabricant

P.J. :

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

Lettre type 001 bis

**A établir en 3 exemplaires
sur papier à entête du
demandeur/distributeur**

A adresser au CERIB
Direction Qualité Industrielle
BP 30059
28231 EPERNON CEDEX

Objet : **Demande de droit d'usage de la marque NF Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses**

Engagements du demandeur

Monsieur le Directeur,

J'ai l'honneur de demander le droit d'usage de la marque NF pour le produit/famille de produits suivant : (désignation du produit)

- distribués par le site suivant (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-Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses et m'engage à les respecter pendant toute la durée d'usage de la marque NF.

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

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

Date ; cachet et signature du Représentant légal du fabricant

P.J. :

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

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

Lettre type 002A

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

A adresser au CERIB
Direction Qualité Industrielle
BP 30059
28231 EPERNON CEDEX

Objet : Demande d'extension pour la marque NF Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses

Monsieur,

En tant que titulaire de la marque NF Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses pour les produits de ma fabrication identifiés sous les références suivantes :

- Admission à la Marque NF Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses, 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 :

- l'ensemble des séparateurs de liquides légers ou des séparateurs de graisses¹;
- une nouvelle famille de produit (nouvelles dimensions, nouveau procédé de séparation)¹;
- un nouveau matériau constitutif¹;
- un nouveau dispositif d'obturation¹.

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

Les copies des registres sur produits finis correspondants sont joints.

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

Date, cachet et signature du fabricant

¹ Rayer les mentions inutiles.

Lettre type 002B

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

A adresser au CERIB
Direction Qualité Industrielle
BP 30059
28231 EPERNON Cedex

Objet : Demande d'extension pour la marque NF Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses

Monsieur,

En tant que titulaire de la marque NF Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses pour les produits de ma fabrication identifiés sous les références suivantes :

- Admission à la Marque NF Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses 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 :

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

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

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 fabricant

¹ Rayer les mentions inutiles.

Lettre type 002C

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

A adresser au CERIB
Direction Qualité Industrielle
BP 30059
28231 EPERNON Cedex

Objet : Demande d'extension pour la marque NF Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses

Monsieur,

En tant que titulaire de la marque NF Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses pour les produits identifiés sous les références suivantes :

- Admission à la Marque NF Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses 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 titulaires de la marque NF Séparateurs de boues et de liquides légers et séparateurs de graisses et identifiés selon les information suivantes :

Identification du produit admis à la marque NF par le fabricant		Dénomination commerciale ² demandée par le distributeur
Droit d'usage n°	Désignation et référence du fabricant	

Je m'engage à :

- à n'apporter aucune modification affectant notamment la nature et/ou les caractéristiques des produits ci-dessus désignés
- conserver des produits relevant de la présente demande aux fins de vérifications lors de la prochaine inspection.

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

Date, cachet et signature du fabricant

¹ Rayer les mentions inutiles.

² On entend par « dénomination commerciale » tout signe distinctif permettant d'identifier avec précision à la fois le distributeur et le produit couvert par la marque NF.

7.3. Fiche de renseignements généraux concernant le demandeur

Cette fiche est à renseigner et à adresser au 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 : Site Internet :
- 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 : Site Internet :
- 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 : Site Internet :
- 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.

7.4. 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 Fabricant

DÉSIGNATION DES PRODUITS PRÉSENTÉS

Liste des modèles présentés (plan à joindre au dossier)

DÉFINITION DE LA FABRICATION

- **MATIÈRES PREMIÈRES ET FOURNITURES**
(préciser en particulier les références des fournisseurs d'obturateurs automatiques...)
- **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.

Renseignements à fournir pour constituer le dossier technique Distributeur**LISTES DES PRODUITS OBJETS DE LA DEMANDE :**

- Types ;
- Appellations commerciales ;
- Nom du fabricant et usine productrice (le fabricant du (des) produit(s) doit lui-même être titulaire de la marque NF) ;
- Tonnage distribué.

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) ;
- Distribution moyenne mensuelle des produits objet de la demande ;
- Autres types de produits distribués, certification de qualité éventuelle, distribution mensuelle moyenne (en tonne ou nombre de produits) ;
- Organigramme de l'usine ;
- Synthèse de l'organisation qualité ;
- Modalités pratiques des relations entre le distributeur et l'usine productrice (information producteur/distributeur, envoi des résultats de contrôles) ;
- Description succincte du circuit de distribution de chaque produit (approvisionnement, stockage, reconditionnement, expédition).