



N° d'identification : NF 054
N° de révision : 13
Date de mise en application : juillet 2017

Référentiel de certification de la marque



CONDUITS DE
FUMÉE EN BETON

www.cerib.com

Organisme certificateur mandaté par AFNOR Certification :

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

CS 10010 – 28233 ÉPERNON CEDEX

France

tél. 02 37 18 48 00 – fax 02 37 32 63 46

e-mail : qualite@cerib.com

site internet : www.cerib.com

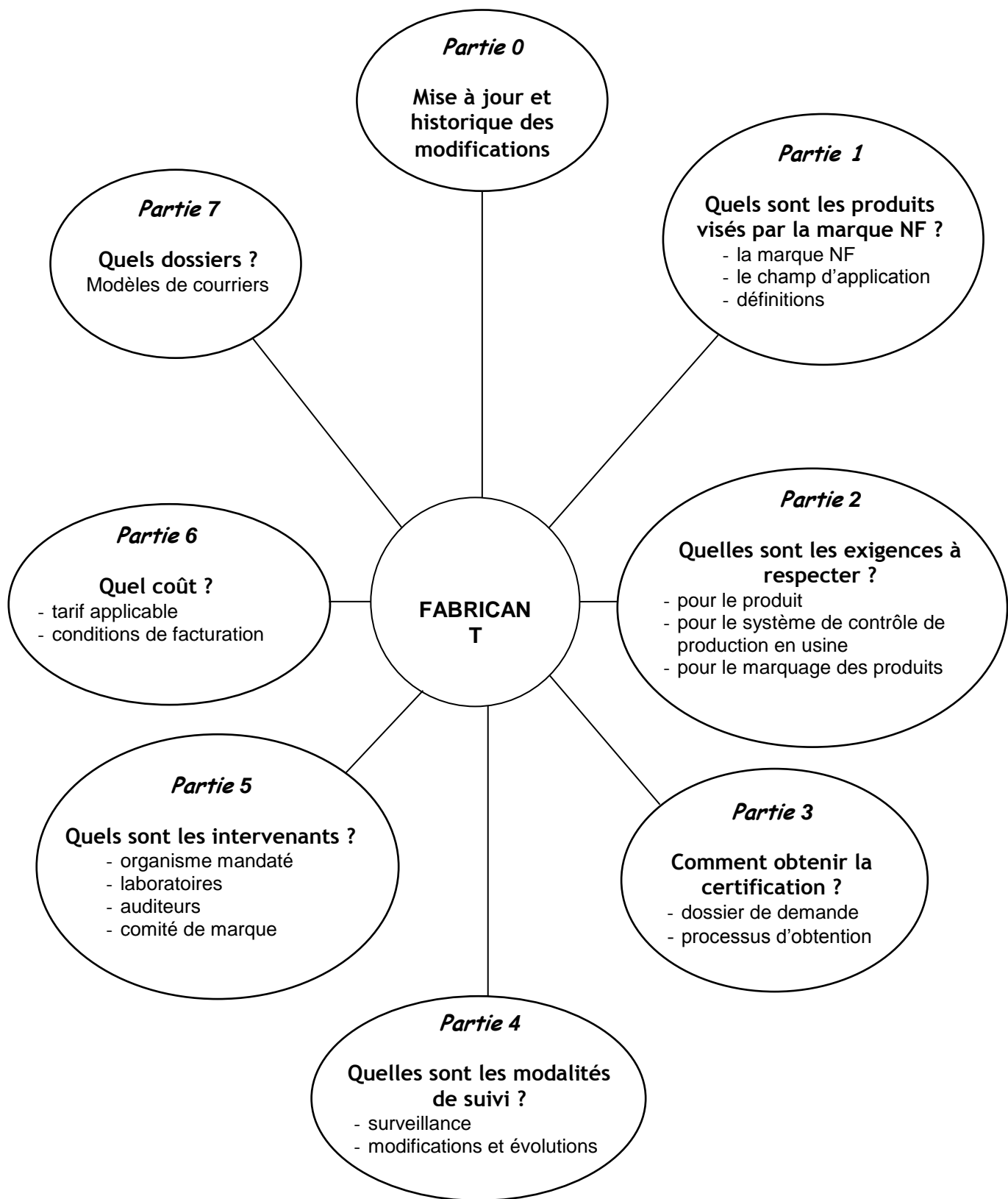
Note : Les textes sont toujours susceptibles d'évoluer.
Consulter notre site Internet www.cerib.com, rubrique « Certifications »
pour vous assurer que vous disposez de l'édition en vigueur.



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

CP 24E

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION



SOMMAIRE

PARTIE 1. LA MARQUE NF CONDUITS DE FUMEE EN BÉTON	11
1.1. Champ d'application.....	11
1.2. Qui peut demander la marque NF et pourquoi.....	11
1.3. La marque NF	12
1.4. Liste des contacts.....	12
1.5. Définitions	13
 PARTIE 2. LES EXIGENCES DU RÉFÉRENTIEL	 15
2.1. Le référentiel de certification	15
2.2. Les normes et spécifications complémentaires	15
2.2.1. Normes de référence.....	15
2.2.2. Spécifications normatives.....	16
2.2.3. Spécifications complémentaires	18
2.3. Autres documents utiles	19
2.4. Les dispositions de management de la qualité	19
2.4.1. Organisation.....	19
2.4.2. Système de contrôle de production en usine	20
2.4.3. Maîtrise des documents et des enregistrements.....	20
2.4.4. Achats et approvisionnements.....	21
2.4.5. Production.....	24
2.4.6. Contrôles et essais sur produits finis	26
2.4.7. Manutention, stockage, conditionnement, marquage, traçabilité et livraison	31
2.4.8. Contrôle du matériel de laboratoire	32
2.4.9. Maîtrise du produit non conforme	33
2.4.10. Actions correctives	33
2.4.11. Réclamations clientèle.....	33
2.5. Le marquage	33
2.5.1. Les textes de référence	34
2.5.2. Le logo NF.....	34
2.5.3. Coexistence de la marque NF avec le marquage CE	35
2.5.4. Les modalités de marquage	35
 PARTIE 3. OBTENIR LA CERTIFICATION.....	 39
3.1. Dépôt d'un dossier de demande de certification.....	40

3.2.	Instruction de la demande / Recevabilité	40
3.3.	Modalités de vérification	41
3.3.1.	Visite d'admission.....	41
3.3.2.	Essais réalisés dans les laboratoires du CERIB ou autre(s) laboratoire(s) accrédité(s) COFRAC ou équivalent.....	43
3.4.	Évaluation et décision	44
3.5.	Demande d'extension	46
3.5.1.	Cas d'un nouveau modèle dans un type de conduit non titulaire	46
3.5.2.	Cas d'un nouveau modèle, dans un type de conduit titulaire, même catégorie de béton	46
3.5.3.	Cas d'un nouveau modèle, dans un type de conduit titulaire, catégorie de béton différente	47
3.5.4.	Mise en service d'une nouvelle installation de fabrication de même technique que la précédente.....	47
3.5.5.	Mise en service d'une nouvelle installation de fabrication d'une autre technique que la précédente	48
PARTIE 4.	LA CERTIFICATION : LES MODALITÉS DE SUIVI.....	49
4.1.	Modalités de suivi des produits certifiés	50
4.1.1.	Visite d'audit.....	50
4.1.2.	Essais réalisés en cours de visite sur le site de production et dispositions en cas de non-conformité.....	51
4.1.3.	Prélèvements pour essais réalisés au CERIB ou autre(s) laboratoire(s) accrédité(s) COFRAC ou équivalent.....	52
4.1.4.	Surveillance liée à une procédure d'extension.....	53
4.1.5.	Vérifications sur produits livrés	53
4.1.6.	Contrôle dans le cadre de l'instruction de réclamations	54
4.2.	Évaluation et décision	54
4.3.	Déclaration des modifications	55
4.3.1.	Modification concernant le titulaire.....	55
4.3.2.	Modification concernant la (les) entit(és) de production	55
4.3.3.	Modification concernant l'organisation qualité.....	56
4.3.4.	Modification concernant le produit certifié NF	56
4.3.5.	Cessation temporaire ou définitive de production	56
4.4.	Conditions d'arrêt de marquage, de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon.....	57
PARTIE 5.	LES INTERVENANTS	59
5.1.	AFNOR Certification	59
5.2.	Organisme mandaté.....	59
5.3.	Organisme d'inspection et d'audit.....	59

5.4.	Organisme d'essais / laboratoire	59
5.5.	Comité particulier	60
5.5.1.	Missions	60
5.5.2.	Constitution	60
5.5.3.	Composition du comité particulier.....	60
5.5.4.	Bureau	61
PARTIE 6.	LES TARIFS.....	63
6.1.	Prestations afférentes à la certification NF	63
6.1.1.	Instruction de la demande	63
6.1.2.	Fonctionnement de la certification	63
6.1.3.	Visite d'inspection et d'audit	64
6.1.4.	Contrôles supplémentaires.....	64
6.1.5.	Droit d'usage de la marque NF.....	64
6.1.6.	Prestations de promotion.....	64
6.2.	Recouvrement des prestations.....	64
6.3.	Le montant des prestations	65
PARTIE 7.	LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION	67
7.1.	Lettre de demande de droit d'usage de la marque NF	68
7.2.	Lettre de demande d'extension du droit d'usage	69
7.3.	Fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise	71

Le présent référentiel de certification a été soumis à l'approbation d'AFNOR Certification pour acceptation dans le système de certification NF. Il a été approuvé par le Directeur Général d'AFNOR Certification le 13 juillet 2017.

Le CERIB, en tant qu'organisme certificateur, s'engage à élaborer un référentiel de certification garantissant un niveau approprié d'exigences pour la qualité des produits, leur aptitude à l'emploi et leur durabilité.

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

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

Partie modifiée	N°de révision	Date	Modification effectuée
Tout le document	13	juillet 2017	Mises à jour selon le guide AFNOR Certification CERTI A 0233 v6, incluant : <ul style="list-style-type: none"> • Prise en compte des exigences de la norme NF EN ISO/CEI 17065 • Modification du logo NF
2			Mise à jour des références normatives
4			Mise à jour du cartouche relatif à l'accréditation par le COFRAC
			<ul style="list-style-type: none"> • Suppression du contrôle du Pmi en sortie de machine • Renforcement de la fréquence de contrôle de la perméabilité aux gaz
			Modification de la fréquence des essais de performances thermiques
Tout le document	12	septembre 2008	AFAQ AFNOR Certification modifié en AFNOR Certification
Partie 1			Suppression du § 1.5 Caractéristiques préconisées en fonction du générateur
Partie 2			§ 2.5.8 – Contrôle du matériel de laboratoire : compléments apportés au tableau 8
Partie 5			Composition du Comité Particulier
Partie 1	11	avril 2006	Caractéristiques préconisées en fonction du générateur
Partie 2			Autres documents utiles : liste mise à jour Contrôles sur les adjuvants Fréquence de vérification des manomètres

Partie modifiée	N° de révision	Date	Modification effectuée
Partie 4			Fréquence des essais de suivi réalisés en laboratoire extérieur
Tout le document	10	août 2004	Refonte du référentiel de certification

PARTIE 1. LA MARQUE NF CONDUITS DE FUMÉE EN BÉTON

1.1. Champ d'application

Le présent référentiel de certification vise les conduits de fumée relevant du référentiel présenté en partie 2 – conduits simples ou multiparois, de raccordement, intérieurs, à un ou plusieurs canaux, enveloppes externes – et destinés à la constitution de cheminées selon les critères suivants :

- situation intérieure ou extérieure ;
- fonctionnement en pression négative (la pression à l'intérieur du conduit est inférieure à la pression atmosphérique) ;
- utilisation de combustibles usuels : gaz, hydrocarbures liquéfiés, fiouls (domestiques et lourds n° 1 et n° 2), bois et charbon ;
- températures courantes de fonctionnement :
 - ✓ combustibles gazeux : 160 °C ;
 - ✓ autres combustibles : 350 °C ;
 - ✓ foyers ouverts et inserts à combustibles solides conformes à la norme NF EN 13229 : 400 °C.

Les caractéristiques certifiées sont (selon le type de produit concerné) :

- Caractéristiques physiques :
 - Résistance au choc thermique
 - Distance de sécurité aux matériaux combustibles
 - Perméabilité aux gaz
 - Résistance thermique utile
 - Résistance à l'écoulement
 - Résistance à l'abrasion
 - Résistance à la condensation
 - Résistance à la corrosion
 - Résistance au feu de cheminée (option)
 - Masse volumique apparente
- Caractéristiques visuelles : aspect
- Caractéristiques géométriques :
 - Tolérances dimensionnelles
 - Equerrage et rectitude
 - Emboîtement
- Résistance mécanique :
 - Résistance à la compression
 - Résistance à la flexion en souche

1.2. Qui peut demander la marque NF et pourquoi

La marque NF est accessible à tout demandeur dont les produits entrent dans le champ d'application défini ci-dessus et respectent les exigences techniques décrites dans la partie 2 du présent document.

Le demandeur/titulaire est une entité juridique dûment déterminée, demandant/bénéficiant de la marque NF pour un ou plusieurs de ses produits, et qui s'engage sur la maîtrise de la qualité de ceux-ci conformément aux dispositions des règles de la certification NF ; lorsque le demandeur/titulaire est un site de fabrication liée à un siège social de coordonnées différentes, il est également dûment déterminé.

1.3. La marque NF

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

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

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

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

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

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

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

Conformément aux Règles Générales de la marque NF, AFNOR Certification confie la gestion de la marque NF Conduits de fumée en béton au CERIB, dit organisme mandaté.

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

1.4. Liste des contacts

Coordonnées de l'Organisme Mandaté :

CERIB
1 rue des Longs Réages
CS 10010
28233 EPERNON CEDEX

Les correspondances relatives aux demandes sont à adresser au Département Certification.

Pour la gestion courante, les coordonnées du Gestionnaire de Certification et d'autres informations pratiques sont précisées sur le site www.cerib.com, rubrique « Certifications ».

1.5. Définitions

Demandeur : usine de fabrication, entité juridique, dûment déterminée demandant la marque NF « Conduits de fumée en béton » pour un ou plusieurs de ses produits et qui s'engage sur la maîtrise de la qualité de ceux-ci conformément aux Règles de la marque NF ; lorsque l'usine est liée à un siège social de coordonnées différentes, il est également dûment déterminé.

Admission : décision prise par l'organisme de certification par laquelle le demandeur obtient le droit d'usage de la Marque **NF Conduits de fumée en béton**.

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

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

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

Titulaire : entité juridique qui bénéficie du droit d'usage de la marque **NF Conduits de fumée en béton**.

Type de conduit : caractérise l'usage fait du conduit dans la cheminée : conduit intérieur, enveloppe externe, conduit simple (appelé également boisseau) ou multiparois (appelé également conduit composite), individuel, collectif.

Type de paroi : les parois des conduits simples parois et des enveloppes externes peuvent être pleines ou alvéolées.

Modèle de conduit : défini par les dimensions intérieures nominales du conduit (longueur x largeur x hauteur en mm), le type de paroi, la destination, le type de conduit, la résistance thermique et la désignation normalisée telle que définie à l'article 9 des normes listées au § 2.2.

Exemples :

Type de conduit	Destination	Désignation normalisée	Type de paroi	Modèle	Résistance thermique
Simple paroi	Individuel	T450 N2 D 3 G(100)	Parois alvéolées	200 x 200 x 250	0,13
Multiparois	Individuel	T300 N2 D 3 O(100)	Parois pleines	250 x 250 x 330	0,95
Conduit intérieur	Individuel	T450 N2 D 3 G	Parois pleines	250 x 250 x 330	0,09
Enveloppe externe	Collectif	T450 G(20)	Parois pleines	300 x 300 x 250	0,09

Modèle pilote : modèle le plus fabriqué par une usine.

PARTIE 2. LES EXIGENCES DU RÉFÉRENTIEL

2.1. Le référentiel de certification

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

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

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

2.2. Les normes et spécifications complémentaires

Pour les références de normes non datées, la dernière édition publiée s'applique.

2.2.1. Normes de référence

Spécification des produits		
NF EN 1857	Septembre 2010	Conduits de fumée – Composants – Conduits intérieurs en béton
NF EN 1858+A1	Août 2011	Conduits de fumée – Composants – Conduits de fumée simples et multiparois en béton
NF EN 12446	Août 2011	Conduits de fumée – Composants – Enveloppes externes en béton
Matières premières et constituants		
NF EN 12620+A1	/	Granulats pour béton
NF P18-545	/	Granulats – Eléments de définition, conformité et codification
NF EN 934-2	/	Adjuvants pour bétons, mortier et coulis - Partie 2 : adjuvants pour béton - Définitions, exigences, conformité, marquage et étiquetage
NF EN 1008	/	Eau de gâchage pour bétons - Spécifications d'échantillonnage, d'essais et d'évaluation de l'aptitude à l'emploi, y compris les eaux des processus de l'industrie du béton, telle que l'eau de gâchage pour béton
Essais		
NF EN 13216-1	/	Conduits de fumée - Méthodes d'essai des conduits systèmes de fumée - Partie 1 : méthodes d'essai générales
NF EN 13384-1+A2	/	Conduits de fumée - Méthodes de calcul thermo-aéroulique - Partie 1 : conduits de fumée ne desservant qu'un seul appareil

NF EN 196-2	/	Méthodes d'essais des ciments - Partie 2 : analyse chimique des ciments
NF EN 451-1	/	Méthode d'essai des cendres volantes - Partie 1 : détermination de la teneur en oxyde de calcium libre
NF EN 12390-4	/	Essais pour béton durci - Partie 4 : résistance en compression - Caractéristiques des machines d'essai
Mise en œuvre		
NF P51-201	/	DTU 24.1 Travaux de fumisterie – Systèmes d'évacuation des produits de combustion desservant un ou des appareils
NF P51-202	/	DTU 24.2 Travaux d'âtrerie
Certification et accréditation		
NF EN ISO 9001	/	Systèmes de management de la qualité - Exigences
NF EN ISO/CEI 17021	/	Évaluation de la conformité - Exigences pour les organismes procédant à l'audit et à la certification des systèmes de management
NF EN ISO/CEI 17065	/	Évaluation de la conformité – Exigences pour les organismes certifiant les produits, les procédés et les services

2.2.2. Spécifications normatives

Le ci-après précise les caractéristiques des normes ci-avant retenues dans le cadre de la marque NF et les références des méthodes d'essais.

Tableau 1 – Synthèse des spécifications

		NF EN 1857		NF EN 1858		NF EN 12446	
		Spécifications	Modalités d'essais	Spécifications	Modalités d'essais	Spécifications	Modalités d'essais
Matériaux		4.1		4.1		4.1	
Armatures		5		5		5	
Tolérances	Dimensions	7.1		7		7.2	
	Rectitude	7.2	A.2	7.4	A.2		
	Équerrage des extrémités	7.3	A.3	7.5	A.1	7.4	EN 1857:2010 A.3
Performances	Résistance au choc thermique	8.1	A.4	8.1	A.3	8.1	A.1
	Feu de cheminée	8.2	A.4.4	8.2	A.3.4.4	8.2	A.1.4.4
	Perméabilité aux gaz	8.3	A.6	8.4	A.5		
	Résistance à la compression	8.5	A.8	8.6	A.7	8.4	EN 1857:2010 A.8
	Résistance à la flexion			8.10		8.7	
	Masse volumique apparente	8.9	A.10	8.9	A.9	8.5	EN 1857:2010 A.10
	Résistance thermique	8.10	C.1	8.3	C	8.3	EN 1858:2008 C
	Résistance à l'écoulement	8.11	EN 13216-1 ou EN 13384-1	8.11	EN 13216-1 ou EN 13384-1		
Durabilité	Résistance à la condensation	8.8	A.9	8.8	A.8		
	Résistance à la corrosion	8.7	A.9	8.7	A.8		
	Résistance à l'abrasion	8.4	A.7	8.5	A.6		
Désignation		9		9		9	
Marquage		10		10		10	
Information sur le produit		11		11		11	
Évaluation de la Conformité		12		12		12	

2.2.3. Spécifications complémentaires

2.2.3.1. Matériaux

Les granulats employés sont des granulats pour béton conformes aux normes NF EN 12620 et NF P 18-545 article 10. Ils sont constitués de pouzzolane, ponce, argile expansée, schiste expansé, laitier expansé, bouleté, granulé ou cristallisé, cendres volantes de houille, déchets de terre cuite reconcassés, schiste de terrils. Du sable ou des fines de granulats courants peuvent être employés en addition. Des fibres peuvent être utilisées sous réserve d'être compatibles avec les autres constituants.

Les cendres volantes et les mâchefers employés doivent respecter les spécifications suivantes :

- teneur en imbrûlés ≤ 15 % ;
- teneur en chaux libre : traces non dosables ;
- chlorures et sulfates : traces.

L'isolant thermique éventuellement utilisé doit répondre aux critères suivants :

- réaction au feu : classe A2 s1 d0 au minimum ;
- température d'utilisation correspondant au moins à la température d'utilisation du conduit ;
- masse volumique réelle : ± 10 % par rapport à la valeur prise en compte pour le calcul de la résistance thermique.

D'autres matériaux (par exemple revêtements filmogènes intérieurs) peuvent être utilisés sur justifications soumises à l'acceptation du comité particulier.

2.2.3.2. Choc thermique et distance aux matériaux combustibles

Les essais de résistance au choc thermique et au feu de cheminée sur les conduits simples ou multiparois et les enveloppes externes sont réalisés avec l'assemblage d'essai en position libre. La distance de sécurité par rapport aux matériaux combustibles déclarée ne peut être inférieure aux valeurs exigées par la norme NF DTU 24.1, soit pour mémoire :

Tableau 2 – Distance au matériaux combustibles

Classe de température du conduit	R_u standard en $m^2.K/W$			
		$\leq 0,38$	$> 0,38$ à $< 0,65$	$\geq 0,65$
$T \leq 160$		20 mm	20 mm	20 mm
$160 < T \leq 250$		50 mm	20 mm	20 mm
$T > 250$ et/ou résistant au feu de cheminée		100 mm	50 mm	20 mm

Rappel des spécifications (NF EN 1858 § 8.1.4 et 8.2.4, NF EN 12446 § 8.1.5 et 8.2.4) :

Les températures de surface des matériaux combustibles calculées pour la distance aux matériaux combustibles déclarée ne doivent pas dépasser 85 °C et 100 °C respectivement lors des essais de choc thermique et de feu de cheminée.

2.2.3.3. Résistance mécanique

La résistance mécanique à la compression mesurée lors d'un essai doit être supérieure ou égale à la plus grande des deux valeurs suivantes :

- 4 fois la contrainte résultant du poids propre de la hauteur structurelle nominale ;
- 10 MPa pour la moyenne de l'essai et 9 MPa pour chaque résultat individuel, pour les conduits simples parois et 6 MPa pour la moyenne de l'essai et 5,4 MPa pour chaque résultat individuel, pour les conduits intérieurs et les enveloppes externes.

2.2.3.4. Emboîtement des éléments

Les conduits intérieurs et les conduits simple paroi doivent présenter un profil d'emboîtement permettant la confection d'un joint conforme à l'un des types définis dans l'annexe B de la norme NF EN 1857, à l'exclusion de l'assemblage par bandage extérieur seul. Le fabricant doit s'assurer que l'emboîtement femelle est centré par rapport aux parois du conduit. Une tolérance de ± 2 mm est acceptée.

2.2.3.5. Aspect

Les conduits ne doivent présenter ni fissure ni épaufrure. L'extérieur doit être assez rugueux pour recevoir un enduit.

2.3. Autres documents utiles

- Publication technique CERIB 72.E « Système de contrôle de production en usine CE, NF, QualiF-IB, CSTBat : guide pour l'élaboration du manuel qualité » de février 2006
- Mémento Qualité CERIB

2.4. Les dispositions de management de la qualité

2.4.1. Organisation

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

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

Les tâches, les responsabilités et l'autorité du personnel impliqué dans le contrôle de production en usine des produits objet de la certification doivent être définies.

Un organigramme formalisant les différentes fonctions concernées et leurs interactions, doit être établi.

En particulier, le fabricant doit désigner le représentant de la direction pour le contrôle de la production en usine qui, nonobstant d'autres responsabilités, doit avoir l'autorité, la connaissance et l'expérience de la fabrication des produits 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.

Le fabricant doit définir également les critères de compétence de son personnel chargé des contrôles et essais ; une suppléance aux postes-clés doit être prévue. Des enregistrements démontrent que le personnel concerné répond à ces critères et que ses connaissances en relation avec cette application de la marque NF sont entretenues.

2.4.2. Système de contrôle de production en usine

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

Le système de contrôle de la production en usine est constitué d'un manuel d'assurance qualité (MAQ), 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 matière premières, marquage, stockage des produits finis) ;
- à l'identification et l'enregistrement des non-conformités ;
- au traitement des cas de non-conformité ;
- 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, le procédé de fabrication et le produit.

Ce système doit être examiné (revue de direction) à la fréquence spécifiée dans les documents afin d'assurer qu'il demeure constamment approprié et efficace. Des enregistrements de ces revues de direction doivent être établis.

2.4.3. Maîtrise des documents et des enregistrements

La maîtrise des documents – MAQ, procédures, instructions de travail, plans, normes et procédures de contrôles de la production en usine – doit être telle que seuls les documents en vigueur soient disponibles aux endroits appropriés.

La modification des produits entraîne obligatoirement une mise à jour des documents et des dossiers permettant de conserver trace des dates et des circonstances de la modification réalisée.

Tous les enregistrements qualité sont gérés (fiches d'autocontrôle, fiches de suivi du matériel de laboratoire, fiche de réclamation client,...).

Les registres utilisés pour l'enregistrement des contrôles et essais sur les matières premières, le béton frais, les fournitures et les produits finis ainsi que le rapport hebdomadaire de laboratoire, doivent être tenus à jour en permanence.

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

2.4.4. Achats et approvisionnements

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

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

Les contrôles et essais, leurs modalités d'enregistrement et les dispositions à prendre en cas de changement de matériau et/ou de fournisseur sont définis au Tableau 3 ci-après.

Tableau 3 – Contrôle des matières premières/fournitures (1/2)

Matériaux	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Ciments	Le fabricant doit vérifier que le ciment est titulaire de la marque NF « Liants hydrauliques » (si le ciment n'est pas NF, le fabricant doit apporter la preuve qu'il utilise un ciment équivalent à un ciment certifié NF)	S'assurer que le ciment livré : – correspond à la commande, – est titulaire de la marque NF ou équivalent.	A chaque livraison
Granulats	Contrôle visuel de la fourniture	Comparaison avec l'aspect usuel pour ce qui est de la granularité, de la forme, des impuretés ou de la pollution.	Une fois par semaine de manière inopinée et ce, pour chaque origine et chaque granulats
	Analyse granulométrique et mesure de la teneur en eau 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	À la première livraison d'une nouvelle origine En cas de doute après un contrôle visuel Une fois par semaine
	Cendres et mâchefers : cf. Tableau 3 bis	Conformité au 2.2.3.1	À la première livraison d'une nouvelle origine
Adjuvants certifiés NF ou équivalent	Vérification du bordereau de livraison et de l'étiquetage (conteneur ou cuve de stockage) par rapport à la commande	S'assurer que l'adjuvant livré correspond à la commande, est titulaire de la marque NF ou équivalent.	À chaque livraison
Adjuvants non certifiés relevant de la norme NF EN 934-2	Contrôle et garantie par le fournisseur (CE + densité)	S'assurer que le produit utilisé relève de la NF EN 934-2 (fiche technique CE avec en + densité garantie).	À la première livraison
	Vérification du bordereau de livraison et de l'étiquetage (conteneur ou cuve de stockage)/à la commande	S'assurer que l'adjuvant livré correspond à la commande.	À chaque livraison
Ajouts	Contrôles et garantie par le fournisseur des performances annoncées (dont teneur en chlorures et densité)	S'assurer que le produit est conforme aux performances prévues.	Résultats fournisseur à la 1 ^e livraison puis 1 fois/an
	Vérification du bordereau de livraison par rapport à la commande (et le cas échéant l'étiquetage)	S'assurer que le produit livré correspond à la commande.	À chaque livraison
Fibres	Vérification de l'étiquetage par rapport à la commande	S'assurer que les fibres correspondent à la commande et à la fiche technique du fournisseur.	À chaque livraison vérifier la conformité de la livraison par rapport à la commande.

Tableau 3 – Contrôle des matières premières/fournitures (2/2)

Matériaux	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Eau de gâchage	L'eau de gâchage doit être conforme à la norme NF EN 1008.	S'assurer que l'eau ne contient pas de composés néfastes.	Uniquement si l'eau ne provient pas d'un réseau de distribution public : À la première utilisation d'une nouvelle origine En cas de doute, quel qu'il soit. Une fois par an.
Isolant thermique	Vérification de l'étiquetage par rapport à la commande Mesure de la masse volumique par le fournisseur	Conformité au 2.2.3.1	A chaque livraison, conformité de l'étiquetage et des résultats du fournisseur

Pour les matières premières :

- certifiées par une tierce partie accréditée selon la norme NF EN ISO/CEI 17065 ;
- ou produits dans le cadre d'un système de management de la qualité conforme à la norme NF EN ISO 9001 et certifié par une tierce partie qui se conforme à la norme NF EN ISO/CEI 17021 ;

le contrôle consiste à vérifier, à chaque livraison, le bordereau de livraison (et, le cas échéant, l'étiquetage du conditionnement) montrant la conformité à la commande [la commande doit mentionner la (les) spécification(s)].

Tableau 3 bis – Essais sur les cendres et mâchefers

Dosage des imbrûlés	Essai selon NF EN 196-2
Dosage de la chaux libre	Essai selon EN 451-1
Recherche des chlorures	Un échantillon de matière est placé dans un tube à essais contenant de l'eau distillée ; le contenu du tube est porté à ébullition, puis additionné de quelques gouttes d'acide nitrique ; le mélange est ensuite filtré. La présence de chlorures est décelée à l'aide d'une solution de nitrate d'argent à 10 %. Sous l'action de cette solution, la formation d'un précipité dans le filtrat indique la présence de chlorures. De simples traces provoquent un léger trouble.
Recherche des sulfates	Un échantillon de matière est placé dans un tube à essais contenant de l'eau distillée ; le contenu du tube est porté à ébullition, puis additionné d'acide chlorhydrique pur ; le mélange est ensuite filtré. La présence de chlorures est décelée à l'aide d'une solution de chlorure de baryum. Sous l'action de cette solution, la formation d'un précipité dans le filtrat indique la présence de sulfates. De simples traces provoquent un léger trouble.

2.4.4.1. Allègement des contrôles sur les granulats

Dans le cas où le granulat est certifié par la marque NF ou une marque de certification équivalente, le fabricant est dispensé du contrôle.

Lorsque le fabricant est déjà titulaire d'une certification pour des produits autres que ceux visés par le présent référentiel, les allègements déjà accordés dans le cadre de l'autre certification sont pris en compte pour les modalités de contrôles.

Après admission, le CERIB, peut autoriser le fabricant à réduire la fréquence de contrôle (analyse granulométrique, teneur en eau et équivalent de sable pour les sables) 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 hebdomadaire des analyses de contrôle (granulométrie, teneur en eau et pour les sables, équivalent de sable).

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

A chaque changement d'origine des granulats, l'ensemble des contrôles est repris à la fréquence d'un contrôle par semaine jusqu'à concurrence de 30 analyses pour établissement du nouveau fuseau.

2.4.4.2. Enregistrement des contrôles sur les matières premières et fournitures

L'enregistrement comporte le classement :

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

2.4.4.3. Changement de matériau(x) et/ou de fournisseur

A chaque changement de matériau(x) et/ou de leur(s) fournisseur(s), le fabricant doit effectuer les actions suivantes :

- définition d'un cahier des charges ;
- suspension du marquage jusqu'à détermination, sur la base d'au moins 30 résultats de perméabilité aux gaz, de la nouvelle limite de contrôle Lc sur le modèle pilote, comme indiqué au 2.4.6.1.5. Un marquage rétroactif est possible après envoi des feuilles de registres au CERIB, sur lesquelles doivent figurer les valeurs de perméabilité aux gaz des 30 analyses et les limites de contrôles avant et après changement.

Le Tableau 3 ter ci-après définit les critères de décision. Lc1 représente la limite de contrôle avant changement, Lc2 la limite de contrôle après changement.

Tableau 3 ter – Critères de décision en cas de changement de matériau(x) et/ou de leur(s) fournisseur(s) sur la base des essais de perméabilité aux gaz

Observations	Décision
$Lc2 \leq Lc1$ ou $Lc1 < Lc2 < Ls$	Acceptation du matériau
$Lc2 \geq Ls$ ou $Lc2 \geq Bs$	Refus du matériau

2.4.5. Production

2.4.5.1. Documents de fabrication

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

- les références des matériels de fabrication (centrale(s) à béton, machine(s) de fabrication, moule(s),...)
- la (les) référence(s) de la (des) composition(s) de béton utilisée(s),
- les références des conduits fabriqués type(s), structure(s), classe de température et dimensions nominales du (des) modèle(s) ;
- les procédures et instructions de fabrication nécessaires.

2.4.5.2. Maîtrise de la fabrication

Le plan de contrôle en production porte au moins sur les étapes du processus de fabrication définies dans les tableaux 4, 5, 6 et 7 ci-après.

2.4.5.2.1. Maîtrise des équipements de production

Tableau 4 – Maîtrise des équipements de production (1/2)

Matériel	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Stockage des matières premières	Vérification de l'utilisation des cases ou silos prévus	Éviter les risques de mélange	Une fois par semaine de manière inopinée
Dosage des matières premières	Contrôle visuel du fonctionnement	S'assurer du bon fonctionnement du matériel	Une fois par jour
	Vérification de la précision des pesées ou volumes délivrés	Éviter l'imprécision des pesées ou volumes	Lors de l'installation puis 1 fois par an ¹ et en cas de doute.
Doseurs à adjuvants ou colorants	Contrôle visuel du fonctionnement	S'assurer que le doseur est propre et fonctionne correctement	Première gâchée de la journée pour chaque adjuvant
	Vérification de la précision	Éviter l'imprécision du dosage	Lors de l'installation puis 1 fois par an ¹ et en cas de doute.
Doseur d'eau	Concordance entre indication du compteur et quantité réelle	Éviter l'imprécision du dosage	Lors de l'installation puis 1 fois par an et en cas de doute Le cas échéant (absence de relevé des quantités), ce contrôle peut être réalisé par une mesure de teneur en eau du béton frais.
Malaxeurs	Contrôle visuel	Vérifier l'usure du matériel de malaxage	Une fois par semaine

¹ 1/an vérification du matériel (justesse et fidélité).

Tableau 4 – Maîtrise des équipements de production (2/2)

Matériel	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Presse de fabrication	Vérification des paramètres de réglage (vibration, temps de cycle...)	S'assurer du bon fonctionnement de la presse	Au début de chaque poste
Moules	Contrôle visuel	Vérifier la propreté des moules	Au début de chaque poste
	Contrôle dimensionnel	Contrôler la conformité aux exigences puis l'usure	Lors de la mise en service du moule et à chaque révision
Planches	Contrôle visuel	Vérifier la propreté et l'usure	De manière inopinée à chaque poste de fabrication
	Contrôle dimensionnel	Contrôler la conformité aux exigences puis l'usure	Lors de la mise en service de chaque lot de planches neuves

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

2.4.5.2.2. Maîtrise de la composition du béton

Tableau 5 – Maîtrise de la composition du béton

Élément du procédé	Contrôles/essais	Méthode	Fréquence minimale
Béton	Teneur en chlorures et en matières organiques ¹	Détermination de la teneur en chlorures et en matières organiques	Au démarrage et à chaque changement de fourniture
	Malaxage correct	Contrôle visuel	Une fois par jour
	Analyse granulométrique et teneur en eau	Évaluer la conformité au fuseau granulaire (établi sur la base de 30 résultats) et à la teneur en eau prévue	À la première livraison d'une nouvelle origine des granulats, en cas de modification de dosage puis une fois par semaine et en cas de doute après un contrôle visuel

Chaque détermination (calcul ou essai) donne lieu à un enregistrement. Dans le cas où le titulaire bénéficie d'un allègement des fréquences des contrôles, les relevés du dosage en ciment sont classés.

2.4.5.2.3. Allègement des contrôles sur le béton frais

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 et par composition de béton est maintenue.

¹ Un exemple de calcul est donné dans la fiche pratique n° 382 du Mémento Qualité CERIB.

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

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

Lorsque le fabricant est déjà titulaire d'une certification pour des produits autres que ceux visés par le présent référentiel de certification avec le même béton (granulats, dosage, centrale), il est tenu compte de l'éventuel allègement déjà accordé dans le cadre de l'autre certification de produits.

2.4.5.2.4. Maîtrise du produit en cours de fabrication

2.4.5.2.5.

Tableau 6 – Maîtrise du produit en cours de fabrication

Élément du procédé	Contrôles/essais	Méthode	Fréquence minimale
Produit	Vérification en sortie machine de l'aspect des conduits	Contrôle visuel	Au démarrage du poste puis une fois par poste

2.4.5.3. Maîtrise du marquage, du stockage et de la livraison

Tableau 7 – Maîtrise du marquage, du stockage et de la livraison

Élément du procédé	Contrôles / essais	Méthode	Fréquence minimale
Marquage	Vérification du marquage apposé	Comparaison du marquage apposé / consigne	Au démarrage du poste et une fois par jour
Stockage	Vérification du respect des zones de stockage et de l'isolement des produits non conformes	Comparaison des zones de stockage utilisées / plan	Une fois par jour
Chargement	Vérification de la conformité des chargements	Contrôle visuel / consigne	Une fois par jour

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

2.4.6. Contrôles et essais sur produits finis

Ils ont pour objet essentiel de vérifier la conformité des produits aux normes définies au paragraphe 2.2.1, pour les caractéristiques applicables, et sont effectués selon les modalités et fréquences précisées ci-après :

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

La partie 3 du référentiel de certification précise les allègements possibles des essais selon l'objet de la demande d'extension ou de modification du processus.

Tableau 8 – Contrôles et essais avant admission

Caractéristiques	Fréquence des contrôles
Contrôle interne	
Aspect	– Contrôle visuel permanent sur l'ensemble de la production
Mesures dimensionnelles Toute dimension	– A chaque mise en service d'un moule neuf ou révisé, puis tous les 120 postes de fabrication de chaque modèle et par machine.
Hauteur	– Une fois en début et une fois en fin de poste, sur l'ensemble des produits d'une ponte
Positionnement de l'emboîtement femelle	– Une fois en début et une fois en fin de poste, sur l'ensemble des produits d'une ponte
Épaisseur de parois et de cloison	– Tous les 5 postes de fabrication de chaque modèle, sur l'ensemble des produits d'une ponte
Perméabilité aux gaz	<p>Modèles non pilotes Un essai par poste de fabrication.</p> <p>Modèle pilote Un essai par poste de fabrication. En cas de volume de fabrication trop faible, des essais supplémentaires doivent être réalisés jusqu'à l'obtention de 30 résultats pour la détermination de Lc. La fréquence de prélèvement est donc à ajuster en conséquence.</p>
Résistance à la compression	L'essai est réalisé sur 6 éléments ou angles sciés dans les éléments d'un même modèle répartis sur 2 postes de production.
Masse volumique apparente	– Tous les 5 postes de fabrication de chaque modèle, pesée de l'ensemble des produits d'une ponte
Essais de type effectués par un laboratoire d'essais accrédité COFRAC ou équivalent¹	
Voir Partie 3, Tableau 13	

¹ Les essais effectués au CERIB suite à la visite d'admission sont pris en compte.

Tableau 9 – Contrôles et essais après admission (surveillance)

Caractéristiques	Fréquence des contrôles
Contrôle interne	
Aspect	– Contrôle permanent sur l'ensemble de la production
Mesures dimensionnelles Toute dimension	– A chaque mise en service d'un moule neuf ou révisé, puis tous les 120 postes de fabrication de chaque modèle et par machine.
Hauteur	– Une fois en début et une fois en fin de poste, sur l'ensemble des produits d'une ponte
Positionnement de l'emboîtement femelle	– Une fois en début et une fois en fin de poste, sur l'ensemble des produits d'une ponte
Épaisseur de parois et de cloison	– Tous les 5 postes de fabrication de chaque modèle, sur l'ensemble des produits d'une ponte
Perméabilité aux gaz	Modèles non pilotes Un essai par poste de fabrication. Modèle pilote Un essai par poste de fabrication. En cas de volume de fabrication trop faible, des essais supplémentaires doivent être réalisés jusqu'à l'obtention de 30 résultats au moins par an. La fréquence de prélèvement est donc à ajuster en conséquence.
Résistance à la compression	Par composition de béton : lorsque la production annuelle du modèle est $\geq 1\ 000$ éléments, prélever 3 éléments répartis sur la production. Lorsque la production annuelle est $< 1\ 000$ éléments, prélever 3 éléments répartis sur la production une fois tous les 2 ans.
Masse volumique apparente	– Tous les 5 postes de fabrication de chaque modèle, pesée de l'ensemble des produits d'une ponte
Essais effectués par un laboratoire d'essais accrédité COFRAC ou équivalent	
Voir Partie 4, Tableau 14	

2.4.6.1. Interprétation des résultats

2.4.6.1.1. Contrôle de l'aspect

Les produits non conformes doivent être démarqués.

2.4.6.1.2. Mesures dimensionnelles

En cas de non conformités constatées, il est effectué un sondage sur parc sur au moins 0,5 % (soit 1 conduit sur 200) de la journée de production du même modèle afin de définir le caractère systématique ou ponctuel du défaut.

Pour les épaisseurs de parois et de cloison, en cas de non conformités constatées, il est effectué un prélèvement double par sondage sur parc afin de définir le caractère systématique ou ponctuel du défaut.

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

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

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

2.4.6.1.3. Essais de résistance à la compression

En cas de non conformités constatées, il est effectué un sondage sur parc sur au moins 0,5 % (soit 1 conduit sur 200) de la journée de production du même modèle afin de définir le caractère systématique ou ponctuel du défaut.

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

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

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

2.4.6.1.4. Masse des produits

En cas d'écart constaté au délai d'auto-étuvage par rapport au poids visé, le fabricant doit rechercher la cause de la variation et :

- procéder à un contrôle de perméabilité aux gaz tel que défini au 2.4.6.1.5 ci-après ;
- modifier ou adapter les réglages machines et/ou béton.

En cas d'écart supérieur à $\pm 10\%$ de la masse volumique déclarée, les réglages doivent être modifiés ou la valeur déclarée révisée.

2.4.6.1.5. Perméabilité aux gaz

Soit :

- x_i : résultats individuels de perméabilité aux gaz
- \bar{x} : moyenne des résultats de perméabilité aux gaz
- L_c : limite de contrôle
 $L_c = L_s - (Q_c \times s)$
- L_s : limite supérieure de perméabilité aux gaz correspondant à la classe de pression (NF EN 1857 tableau 3 et NF EN 1858 tableau 4)
- Q_c : coefficient tenant compte du nombre de produits prélevés ($Q_c = 0,90$)
- s : écart type réel calculé avec les résultats de perméabilité aux gaz (cf fiche 63 du Mémento Qualité)
- B_s : borne supérieure ; $B_s = 1,2 \times L_s$

La valeur de la limite de contrôle est calculée sur au moins 30 résultats, au minimum 2 fois par an et utilisée pour l'ensemble des modèles titulaires de la marque NF.

Les modalités d'interprétation sont précisées au Tableau 10 ci-après.

Un schéma où sont situées les limites L_c et L_s ainsi que la borne B_s se trouve ci-après (exemple d'un conduit de classe de pression N2) :

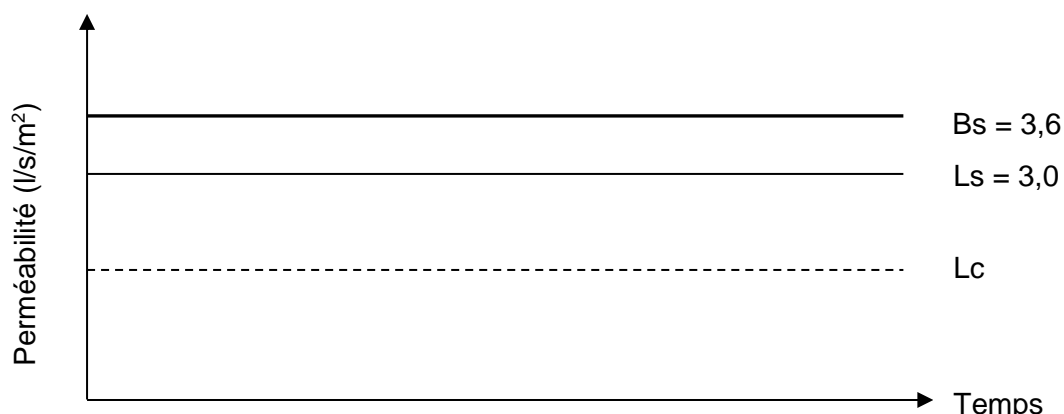


Tableau 10 – Critères d'interprétation des résultats d'essais de perméabilité aux gaz

Observations n° 1	Décisions n° 1	Observations n° 2	Décisions n° 2	Observations n° 3	Décisions n° 3
CAS A $\bar{x} \leq Lc$ et $x_{\max i} \leq Ls$	La fabrication correspondante est réputée conforme.	/	/	/	/
CAS B $Bs \geq x_{\max i} > Ls$ quelle que soit \bar{x}	Contre essai sur un prélèvement de même taille que l'essai initial	Moyenne des 2 prélèvements $\leq Lc$ et $x_{\max i}$ du 2 ^e prélèvement $\leq Ls$	La fabrication correspondante est réputée conforme.	/	/
		$x_{\min i}$ du 2 ^e prélèvement $> Ls$ et/ou moyenne de 2 prélèvements $> Lc$	Tri impossible : la fabrication correspondante est démarquée.	/	/
			Tri possible : démarquage des produits non conformes issus du tri. Prélèvement double sur les produits acceptés par le tri.	\bar{x} du prélèvement double $\leq Lc$ et $x_{\max i} \leq Ls$	Produits acceptés par tri réputé conformes
				$x_{\max i} > Ls$ quel que soit \bar{x}	Produits issus du tri non conformes et démarqués.
CAS C $x_{\max i} > Bs$ quelle que soit \bar{x}	Tri impossible : la fabrication correspondante est démarquée. Tri possible : démarquage des produits non conformes issus du tri. Prélèvement double sur les produits acceptés par le tri	/	/	L'apparition de résultats $> Bs$ doit entraîner au niveau de l'usine une analyse des causes ainsi que la définition et la mise en application d'actions correctives. Les causes de dysfonctionnement (déréglage, béton...) ainsi que les décisions prises sont à mentionner sur les registres et les cartes de contrôle.	
		\bar{x} du prélèvement double $\leq Lc$ et $x_{\max i} \leq Ls$	Produits acceptés par le tri réputés conformes		
		$x_{\max i}$ du prélèvement double $> Ls$ mais $\leq Bs$ quel que soit \bar{x}	Les décisions n° 2 et éventuellement 3 du cas B s'appliquent.		
		$x_{\max i} > Bs$ quel que soit \bar{x}	Lot entier démarqué		

2.4.6.2. Enregistrement des contrôles et essais sur les produits finis

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

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

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

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

Chaque registre ou partie de registre porte sur les contrôles dimensionnels, les essais de perméabilité aux gaz et les essais mécaniques pour chaque modèle (type de conduit, type de paroi, classe de température et dimensions, cf. 1.4) sur chaque machine.

2.4.6.3. Rapport hebdomadaire du laboratoire

Sur ce registre sont consignées les synthèses des différents contrôles, et, le cas échéant, des réclamations clients ainsi que des décisions prises au vu des résultats d'essais. La quantité d'éléments produits et la quantité d'éléments non conformes sont précisées.

Les destinataires de ce rapport sont indiqués.

Note : Le registre peut être un classeur collationnant les informations demandées et issues du système d'information de l'entreprise. Un autre support assurant la même fonction de synthèse des contrôles peut être mis en place.

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

2.4.7.1. Généralités

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

2.4.7.2. Stockage

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

2.4.7.3. Conditionnement et marquage

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

2.4.7.4. Identification et traçabilité

Identification

Le marquage du produit doit être conforme au paragraphe 2.6. Les dispositions propres à assurer cette conformité (contenu, lisibilité et durabilité) sont définies, mises en œuvre et vérifiées. Les dispositions pratiques à la suite d'un résultat d'essai non conforme sont définies.

Traçabilité

Le demandeur/titulaire doit démontrer comment, à partir des documents de prise en charge des produits par le client et/ou du marquage des conduits, il est possible de remonter la chaîne de production jusqu'à l'acceptation des matières premières.

De plus, le demandeur/titulaire doit conserver les enregistrements des clients à qui les premiers produits ou lots de conduits acceptés après essais définis au et marqués CE et NF ont été vendus.

2.4.7.5. Livraison

Lorsque les produits sont livrés avant la date correspondant au délai de livraison annoncé par le demandeur ou le titulaire, celui-ci doit rappeler sur le bon de livraison que les conditions d'emploi de ces produits ne sont parfaitement remplies qu'à partir de ce délai. La livraison avant ce délai doit rester une pratique exceptionnelle.

2.4.8. Contrôle du matériel de laboratoire

Les équipements nécessaires à la mise en œuvre des contrôles, mesures et essais définis précédemment doivent être répertoriés et leur état périodiquement vérifié ; la destination (personnel et poste occupé) de ces équipements doit être maîtrisée.

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

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

Le tableau 8 précise le contrôle du matériel de laboratoire.

Tableau 11 – Contrôle du matériel de laboratoire

Matériel	Contrôles/essais	Méthode	Fréquence minimale
Matériel de mesurage	Détermination des dimensions	Étalonnage ¹	Une fois par an
Matériel de pesage	Détermination de la masse	Étalonnage par un organisme accrédité COFRAC ou équivalent ou étalonnage interne avec masse(s) raccordée(s) à l'étalon officiel	Une fois par an
Machine d'essai de compression	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
Manomètres	Détermination de la perméabilité aux gaz	Étalonnage raccordé à un organisme accrédité COFRAC ou équivalent	Une fois tous les 2 ans

¹ Il est suggéré d'acheter un mètre ruban Classe 2, de l'identifier et le gérer comme un consommable.

2.4.9. Maîtrise du produit non conforme

2.4.9.1. Résultats non satisfaisants

Si le résultat d'un essai ou d'un contrôle relatif à un conduit de fumée n'est pas satisfaisant, le fabricant doit prendre aussitôt les dispositions nécessaires pour pallier le défaut. Une fois le défaut rectifié, l'essai ou le contrôle concerné doit être répété sans retard, à condition que cela soit techniquement possible et nécessaire pour prouver que les défauts ont été corrigés.

2.4.9.2. Défectueux

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

2.4.9.3. Information du client

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

2.4.10. Actions correctives

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

Il doit prévoir :

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

2.4.11. Réclamations clientèle

Les détails de toutes les réclamations reçues quant à la qualité des conduits de fumée doivent être enregistrés. Le registre doit comporter la description du produit, l'identification du chantier, la date de fabrication, la nature de la plainte et l'action entreprise en conséquence.

2.5. Le marquage

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

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

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

2.5.1. Les textes de référence

Le Code de la Consommation

Le Code de la Consommation stipule que :

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

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

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

Les Règles Générales de la marque NF

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

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

2.5.2. Le logo NF

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

Le titulaire s'engage à respecter la charte graphique de la marque NF. Le logo NF et sa charte graphique sont disponibles auprès du CERIB..

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

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

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

2.5.3. Coexistence de la marque NF avec le marquage CE

Les produits portant le marquage CE peuvent bénéficier de la marque NF si cette dernière concerne des exigences différentes de celles du marquage CE et apporte une valeur ajoutée.

Dans ces conditions, le marquage CE doit rester visible et les modalités suivantes s'appliquent :

- Le cartouche (respectivement le logo, la police de caractères utilisée) relatif au marquage CE doit être de dimension supérieure ou égale au cartouche (respectivement le logo, la police de caractères utilisée) de la marque NF ;
- Il doit toujours être fait référence au marquage CE en premier lieu (marquage CE toujours à gauche ou au-dessus du marquage de la marque NF) ;
- Les références (cartouches, logos,...) au marquage CE et à la marque NF doivent figurer sur la même face du produit et de l'emballage, afin d'éviter toute représentation sélective.
- Il faut uniquement faire référence à la norme européenne lorsqu'il est fait état du marquage CE (dans un cartouche,...) et ne pas la citer lorsqu'il est fait référence à la marque NF ;
- Concernant la marque NF, seules les caractéristiques certifiées supplémentaires à celles du marquage CE peuvent être citées, ainsi que l'intitulé du référentiel servant à la certification.

Ces modalités sont illustrées dans les exemples donnés au 2.5.4 ci-après.

2.5.4. Les modalités de marquage

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

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



**CONDUITS DE
FUMÉE EN BETON**

www.cerib.com

Comme indiqué au paragraphe 2.5.1, il est recommandé d'informer le consommateur sur les principales raisons et avantages d'utiliser un produit certifié. A cette fin, dans le système de certification NF, les caractéristiques certifiées doivent apparaître sur au moins l'un des supports (produit, emballage ou documentation).

Les caractéristiques certifiées sont les performances suivantes, définies par les normes NF EN 1857, NF EN 1858 et NF EN 12446 selon le type de produit concerné :

- Classe de température
- Classe de pression
- Classe de résistance à la condensation
- Classe de résistance à la corrosion

- Classe de résistance au feu de cheminée
- Distance aux matériaux combustibles
- Résistance au gel/dégel
- Résistance mécanique
- Résistance thermique utile

Elles sont indiquées au consommateur selon les modalités du 2.5.4.1 ci-après.

2.5.4.1. Marquage du produit certifié NF

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

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

Par dérogation à la charte graphique de la Marque NF :

- le logo NF peut ne pas comporter la mention « certifié par CERIB » ;
- le nom de l'application peut ne pas être mentionné ;
- lorsque l'ensemble des indications est apposé directement sur le produit, il est autorisé que les lettres du logo NF soient foncées sur fond clair et que l'ellipse contenant les lettres N et F soit matérialisée par un trait, en utilisant une encre d'une couleur différente de celle prévue par la charte.

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

Dans le cas d'un conditionnement par housage, le marquage doit être visible par transparence.

Avant admission

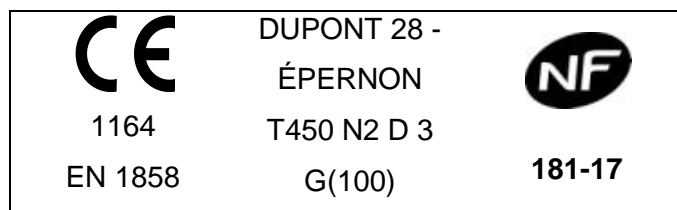
Le marquage comprend les indications suivantes :

- le logo CE,
- le numéro d'identification de l'organisme notifié ;
- la référence à la norme applicable au conduit ;
- l'identification de l'usine productrice (pour les sociétés ayant plusieurs sites de production, chaque usine est identifiée d'un signe distinctif),
- la désignation normalisée ;
- la date de fabrication (le jour en quantième et l'année ou le jour/mois/année) ;
- le sens d'évacuation des fumées.

Après admission

En plus des indications ci-dessus, il est apposé le logo de la marque NF.

Exemple de marquage sur un conduit simple :



2.5.4.1.1. Fréquence de marquage

Les indications mentionnées au 2.5.4.1 doivent être apposées à la fréquence minimale de 20 % des produits par unité de conditionnement.

2.5.4.1.2. Conditions d'apposition du logo NF

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

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

- **Admission**

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

- ✓ la date de fabrication à partir de laquelle il souhaite marquer rétroactivement. L'écart entre la date de marquage rétroactif souhaitée et la date de visite d'admission à la marque NF ne peut être supérieur à 1 mois ;
- ✓ la quantité de produits concernés au jour de la visite.

Cette demande n'est recevable que si :

- ✓ les produits sont conformes aux exigences spécifiées ;
- ✓ le nombre d'essais requis tel que défini au est respecté ;
- ✓ le marquage constaté en cours de visite est conforme au 2.5.4.1 (logo NF exclu) ;
- ✓ il n'est constaté aucune non-conformité du système qualité.

La décision d'admission du droit d'usage précise pour chaque modèle la date de marquage rétroactif autorisée.

La validité du marquage rétroactif est vérifiée lors de la visite qui suit l'admission.

- **Extension**

Un marquage rétroactif est autorisé sur les produits relevant de l'extension dans les conditions complémentaires suivantes :

- ✓ l'écart entre la date de marquage rétroactif souhaitée et la date de demande d'extension ne peut excéder 1 mois,
- ✓ par cette procédure, le demandeur s'engage à apposer le logo NF dès la date autorisée,
- ✓ la validité du marquage est vérifiée lors de la visite qui suit l'extension.

2.5.4.1.3. Conditions de démarquage du logo NF

Toute suspension et tout retrait du droit d'usage de la marque NF entraîne l'interdiction d'utiliser la marque NF et d'y faire référence. De la même manière, les produits accidentellement non conformes doivent être démarqués.

Dans ce cas, le logo NF apposé sur les produits ne doit plus être visible.

2.5.4.2. Marquage sur la documentation (documents techniques et commerciaux, affiches, publicités, site Internet etc.)

Les références à la Marque NF dans la documentation doivent être effectuées de façon à ce qu'il n'existe aucun risque de confusion entre les produits certifiés et les autres.

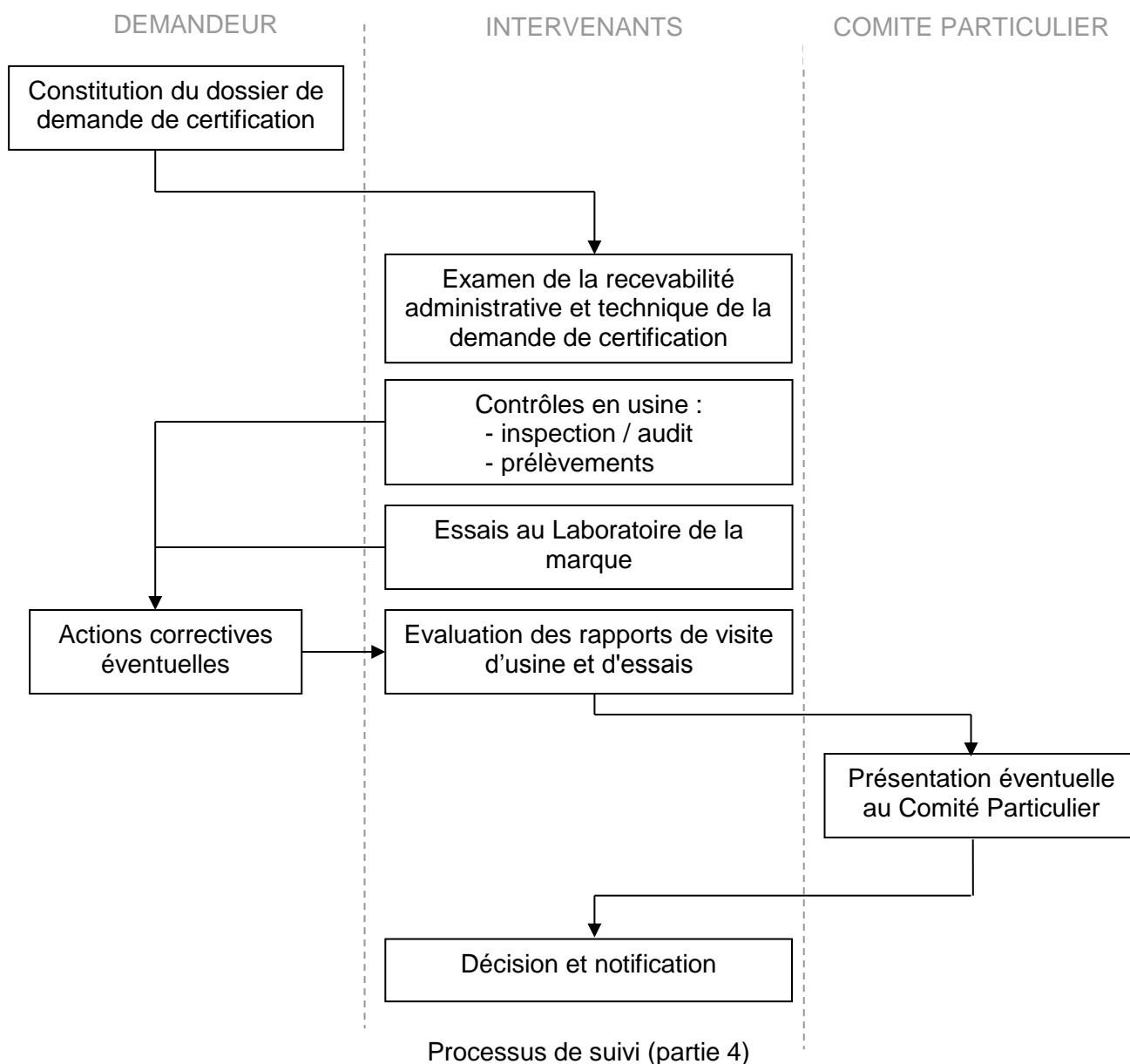
La reproduction de la marque NF sur la documentation et dans la publicité doit être réalisée conformément aux modalités définies comme ci-avant et conformément à la charte graphique.

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

La reproduction de la marque NF, telle que définie au 2.5.4, sur l'en-tête des papiers utilisés pour la correspondance du titulaire est interdite sauf si le titulaire bénéficie de la marque NF pour l'ensemble de ses fabrications.

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

PARTIE 3. OBTENIR LA CERTIFICATION



Les différents types de demandes sont :

- une demande d'admission (première demande)
 - une demande d'extension,
 - une demande de maintien (changement de raison sociale).
- Une demande d'admission émane d'un demandeur/titulaire n'ayant pas de droit d'usage du certificat NF dans l'application concernée. Elle correspond à un ou plusieurs modèles de conduit de fumée de même type ou de types différents, provenant d'une unité de fabrication déterminée et définie par une marque commerciale, une ou plusieurs références commerciales et des caractéristiques techniques.
 - Une demande d'extension émane d'un titulaire et concerne :
 - un (des) nouveau(x) modèle(s) ou types d'éléments,

- les produits figurant sur l'attestation mais issus d'une nouvelle machine de fabrication de technique différente ou non.
- Une demande de maintien émane d'un titulaire et concerne un produit certifié NF destiné à être commercialisé sous une autre marque commerciale et/ou ayant une référence spécifique au produit sans modification des caractéristiques certifiées.

3.1. Dépôt d'un dossier de demande de certification

Avant de faire sa demande, le demandeur 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 le site concerné. Il est de la responsabilité du demandeur/titulaire de s'assurer que les réglementations applicables à son produit sont effectivement respectées (exemple : marquage CE).

Il doit s'engager à respecter les mêmes conditions pendant toute la durée d'usage de la marque NF.

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

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.

La demande de droit d'usage de la marque NF doit être adressée à¹ :

CERIB

Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 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 dans l'EEE qui cosigne la demande.

Le demandeur établit en langue française ou anglaise un dossier dont le contenu est à adapter selon l'un des cas décrits ci-après. Les modèles à utiliser sont présentés en partie 7.

3.2. Instruction de la demande / 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 ;
- les conditions ci-après sont remplies :

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

- les produits objets de la demande d'admission représentent au moins 80 % des produits fabriqués par le demandeur pendant la période probatoire de mise sous contrôle ; les 20 % restant doivent être présentés à la marque NF dans un délai de 6 mois ;
- le contrôle de production en usine, incluant les contrôles et essais, doit être en place depuis au moins 3 mois calendaires pour l'ensemble de la production relevant de la certification ;
- chaque modèle en demande d'admission a fait l'objet du nombre minimal d'essais défini en partie 2.

La demande n'est recevable que si :

- le demandeur maîtrise et assume la responsabilité des étapes suivantes : conception, fabrication, assemblage, contrôle qualité, marquage, conditionnement ainsi que la mise sur le marché et précisent les points critiques des différentes étapes ;
- tout aspect non effectué par le demandeur fait l'objet d'un contrat définissant les responsabilités respectives avec son prestataire ; le demandeur reste responsable de l'ensemble des opérations et de leur cohérence ;
- les produits objets de la demande respectent les normes de références et les spécifications techniques fixées dans la partie 2 du présent référentiel de certification ;
- l'ensemble des documents demandés est joint à la demande, notamment les éléments contractuels de la relation demandeur/mandataire et demandeur/distributeur le cas échéant.

Le CERIB s'assure également de disposer de tous les moyens pour répondre à la demande et peut être amené à demander les compléments d'information nécessaires à la recevabilité du dossier lorsque celui-ci est incomplet.

Dès que la demande est qualifiée de recevable, le CERIB organise les contrôles et informe le demandeur des modalités d'organisation (auditeur, durée d'audit, sites audités, laboratoires, produits prélevés, etc.).

3.3. Modalités de vérification

Les vérifications exercées dans le cadre de la marque NF sont de plusieurs types :

- les audits réalisés au cours de visites,
- les essais sur produits et constituants réalisés au cours de visites,
- les essais sur produits et constituants en laboratoire accrédité.

3.3.1. Visite d'admission

3.3.1.1. Durée et objet de la visite

La durée d'une visite (variable en fonction de l'organisation des usines et du nombre d'états de surface présentés) est de l'ordre de 2 jours. Elle est effectuée par un auditeur du CERIB et a pour objet de s'assurer que les dispositions définies et mises en œuvre par le demandeur dans le processus de conception et/ou de fabrication et/ou de commercialisation, répondent aux exigences de la partie 2 du présent référentiel de certification.

Cet audit est conduit en adoptant les principes généraux définis dans la norme ISO/CEI 19011 pour la réalisation d'un audit qualité.

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

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

Dans le cas où le demandeur sous-traite une partie de son activité, le CERIB se réserve le droit d'envoyer un inspecteur/auditeur NF pour effectuer une visite chez le(s) sous-traitant(s) sur la base du même référentiel.

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

Les inspecteurs/auditeurs peuvent, avec l'accord du demandeur, prendre copie de tout document qu'ils estiment nécessaire.

Le champ de l'audit/inspection couvre :

- a) la vérification de conformité des résultats des contrôles sur produits finis effectués par l'usine. La réalisation d'essais et mesures en usine selon les dispositions décrites ci-après, sur des produits finis prélevés par l'auditeur/inspecteur parmi les fabrications en cours de livraison ou prêtes à être livrées et réputées conformes par l'usine. Ces dispositions visent à valider les résultats des essais effectués par le laboratoire de l'usine. Les essais et mesures sont réalisés conformément au présent référentiel de certification ;
- b) la vérification de l'ensemble des exigences sur le système qualité et sur l'usage de la marque NF (partie 2 du présent référentiel).

Dans le cas où l'entreprise bénéficie d'une certification de son système qualité sur la base de la norme NF EN ISO 9001, l'audit peut être allégé considérant que ce système répond aux exigences de contrôle de la production en usine du présent référentiel et si les conditions suivantes sont satisfaites :

- Le certificat de système « ISO 9001 » doit comprendre dans son périmètre et dans son champ les sites et activités concernés par la marque NF et être en vigueur à la date de demande ;
- Le certificat de système est émis par un organisme certificateur accrédité selon la norme ISO/CEI 17021 par le COFRAC ou, à défaut, par un membre de l'EA (European coopération for Accreditation) ou par un organisme membre d'une association signataire d'accords de reconnaissance internationaux dont les signataires sont identifiés sur le site Internet du COFRAC (www.cofrac.fr).

L'allègement prévu peut-être mis en œuvre lorsque le certificat est adressé au CERIB.

Le rapport d'audit système est consulté par l'auditeur (ce n'est que par exception qu'il est fourni au CERIB). La vérification du maintien de la certification de système est réalisée par l'auditeur (par exception par le CERIB). 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 de système ayant une incidence sur la qualité finale des produits.

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

L'allègement est remis en cause si les conditions l'ayant autorisé ne sont plus respectées, en particulier si la certification ISO 9001 est suspendue ou retirée.

- c) le cas échéant, les prélèvements pour essais en laboratoire COFRAC ou équivalent.

Le respect des dispositions du 2.5.4.2 ci-avant dans la documentation commerciale est vérifié à l'admission et à chaque actualisation, et de manière impromptue par sondage.

3.3.1.2. Essais réalisés en cours de visite

Lors de l'instruction d'une demande de droit d'usage de la marque NF, les essais suivants sont réalisés sur le site de production sur les prélèvements définis au tableau 12 ci-après :

Tableau 12 – Prélèvement pour essais lors de l'audit initial

Essais	Prélèvements
Aspect	Le contrôle est effectué sur l'ensemble des produits prélevés pour les contrôles dimensionnels et les essais mécaniques. Ce contrôle est complété par une visite du parc.
Mesures dimensionnelles	Prélèvement identique à celui de l'usine (ensemble des produits d'une ponte), sur 2 modèles.
Résistance à la compression¹	Prélèvement identique à celui de l'usine (6 éléments ou angles d'éléments/modèles répartis sur 2 postes de production), sur 2 modèles.
Perméabilité aux gaz	Sur modèles non pilotes : 1 produit/modèle prélevé en contrôle dimensionnel. Sur modèle pilote : 3 produits/modèle prélevé en contrôle dimensionnel.

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

- du volume relatif de chacune des productions ;
- de la diversité des machines ;
- de la diversité des types de conduits (multiparois, simples parois, individuels, collectifs, etc.) ;
- des performances obtenues lors des contrôles internes ;
- de l'âge des produits disponibles sur parc.

3.3.2. Essais réalisés dans les laboratoires du CERIB ou autre(s) laboratoire(s) accrédité(s) COFRAC ou équivalent

Ils sont effectués selon les dispositions prévues ci-dessous fixant leur nature, sur des prélèvements réalisés lors de la visite d'inspection, identifiés par l'auditeur/inspecteur et expédiés par l'usine.

Les résultats de ces essais font l'objet d'un rapport d'essais adressé au fabricant. Les quantités prélevées sont précisées au Tableau 13 ci-après.

¹ Si l'usine ne dispose pas de machine d'essais, faire parvenir les échantillons au CERIB ou à un laboratoire accrédité COFRAC ou équivalent (le coût de ces essais n'est pas pris en charge par celui de la certification)

Nature de l'essai		Quantité prélevée
Masse volumique du béton constitutif		3 éprouvettes prélevées dans 3 éléments par composition de béton et type de machine.
Résistance thermique utile de la paroi		Aucun prélèvement : cette valeur est déterminée à partir de la masse volumique et des plans exacts des conduits.
Résistance au choc thermique et écart au feu		Nombre d'éléments suffisant, nécessaire à la réalisation de l'assemblage décrit au § A.4 de la norme NF EN 1857 par type de conduit choisi (avec un \varnothing hydraulique compris entre 15 et 20 cm), composition de béton et classe de température.
Perméabilité aux gaz		Ces essais sont réalisés sur les conduits utilisés pour l'essai de résistance au choc thermique.
Résistance à l'abrasion		
Conduits de classe W de résistance à la condensation	Essai de résistance à la corrosion et à la condensation	Par composition de béton, 2 conduits testés pour la résistance au choc thermique de dimensions transversales intérieures 140 \pm 10 mm ou le plus proche dans la gamme fabriquée.
Conduits de classe G de résistance au feu de cheminée	Essai de feu de cheminée	Cet essai est réalisé sur les conduits utilisés pour l'essai de résistance au choc thermique.

Tableau 13 – Essais réalisés dans les laboratoires du CERIB ou autre(s) laboratoire(s) accrédité(s) COFRAC ou équivalent

Chaque produit prélevé pour essais de type est immédiatement revêtu du tampon CERIB.

3.4. Évaluation et décision

À l'issue de la visite l'auditeur remet au demandeur une fiche de fin de visite sur laquelle figurent les constatations de l'audit.

Un rapport d'audit 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 en cours de visite ;
- la liste des produits prélevés pour essais en laboratoire de référence ;
- une synthèse d'audit précisant l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points sensibles et un relevé explicite des écarts enregistrés.

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

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

Le CERIB peut présenter, pour avis, au Comité Particulier (voir Partie 5) l'ensemble des résultats d'évaluation sous la forme d'un dossier anonyme. Cette présentation peut se faire à l'occasion d'une réunion ou par correspondance. Dans ce dernier cas, un délai est imparti pour la réponse.

En fonction des résultats de l'ensemble des contrôles, le CERIB prend l'une des décisions suivantes :

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

En cas de décision positive de certification, AFNOR Certification accorde le droit d'usage de la marque NF, et le CERIB adresse au demandeur, qui devient titulaire, le certificat NF et/ou le courrier notifiant la décision.

En cas de refus d'octroi du droit d'usage, le demandeur a la possibilité de solliciter auprès de l'organisme mandaté un examen de son dossier par le comité particulier. Dans ce cas, il peut être invité à la séance de ce comité.

Dans le cas où cette procédure ne lui donne pas satisfaction, le demandeur peut contester la décision prise en adressant une demande, conformément aux Règles Générales de la marque NF.

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

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

La décision d'accord du droit d'usage de la marque NF Conduits de fumée en béton notifiée au titulaire comporte :

- ✓ au recto :
 - les coordonnées du CERIB (organisme mandaté)
 - le logo NF
 - la dénomination du référentiel servant de base à la certification
 - la durée et les conditions de validité de la décision
- ✓ au verso :
 - le récapitulatif des spécifications requises sur les produits certifiés
- ✓ en annexe :
 - la liste des produits certifiés ;
 - les caractéristiques des produits et les performances garanties :
 - type de conduit ;
 - destination ;
 - parois ;
 - diamètre hydraulique (cm) ;
 - section intérieure (cm x cm) ;
 - hauteur utile (cm) ;
 - dimensions extérieures (cm x cm) ;
 - classe de température ;
 - classe de pression ;
 - classe de résistance à la condensation ;
 - classe de résistance à la corrosion ;
 - classe de résistance au feu de cheminée ;
 - distance de sécurité aux matériaux combustibles (mm) ;
 - résistance thermique utile (m²K/W)

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

Elle comporte :

- L'identification du produit ;
- Le présent référentiel de certification ;
- Les caractéristiques certifiées ;
- la liste des titulaires du droit d'usage de la présente marque NF, mentionnant les coordonnées des titulaires et, par titulaire, les performances des produits ;

La liste des titulaires est mise à jour chaque semaine.

Le CERIB fournit sur demande les informations relatives à la validité d'une certification donnée.

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

3.5. Demande d'extension

Les dossiers doivent être établis comme indiqué en partie 7.

3.5.1. Cas d'un nouveau modèle dans un type de conduit non titulaire

3.5.1.1. Recevabilité

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

- le fabricant présente sa demande conformément au 3.1 ;
- le fabricant réalise l'ensemble des essais conformément à la partie 2 ;
- les modèles ont fait, à l'occasion d'une visite d'inspection, l'objet de vérifications et essais ;
- les résultats des essais en usine et en laboratoire accrédité sont conformes au texte de référence et se recoupent de façon satisfaisante.

3.5.1.2. Modalités

Le comité particulier habilite le bureau à se prononcer sur une extension de droit d'usage de la marque NF à un nouveau modèle dans un type de conduit non titulaire dans les interessions 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. Le comité particulier est informé de la décision dès sa première réunion suivant cette notification.

3.5.2. Cas d'un nouveau modèle, dans un type de conduit titulaire, même catégorie de béton

3.5.2.1. Recevabilité

La demande n'est recevable que si :

- le fabricant présente sa demande conformément au 3.1 ;
- le fabricant n'a fait l'objet d'aucune sanction ou visite supplémentaire au cours des 12 mois précédant la demande ;
- l'ensemble des essais a été réalisé conformément à la partie 2 ;
- les résultats de ces essais sont conformes au présent référentiel.

3.5.2.2. Modalités

Le fabricant adresse une copie des résultats des essais au CERIB.

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

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

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

Le comité particulier est informé de la décision dès sa première réunion suivant cette notification.

3.5.3. Cas d'un nouveau modèle, dans un type de conduit titulaire, catégorie de béton différente

3.5.3.1. Recevabilité

La demande n'est recevable que si :

- le fabricant présente sa demande conformément au 3.1 ;
- le fabricant n'a fait l'objet d'aucune sanction ou visite supplémentaire au cours des 12 mois précédant la demande ;
- l'ensemble des essais a été réalisé conformément à la partie 2 ;
- les résultats de ces essais sont conformes au présent référentiel ;

3.5.3.2. Modalités

Le comité particulier habilite le bureau à se prononcer sur une extension de droit d'usage de la marque NF à un nouveau modèle dans un type de conduit titulaire, catégorie de béton différente, 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. Le comité particulier est informé de la décision dès sa première réunion suivant cette notification.

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

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

L'extension est effectuée produit par produit. Dès que le fabricant a effectué le nombre minimal d'essais prévu en partie 2 montrant la conformité des produits aux normes citées au 2.2, il peut marquer de la marque de conformité NF la fabrication correspondante sous réserve du respect des conditions suivantes :

- le fabricant n'a pas fait l'objet de sanction au cours des 12 mois précédant la demande ;
- le fabricant conserve sur parc des produits, objets de l'extension en vue d'essais de l'organisme d'inspections, dès sa première visite ;
- le fabricant formule par écrit une demande d'extension accompagnée des résultats d'essais sur produits finis.

Le comité particulier est informé de cette décision dès sa première réunion suivant cette notification.

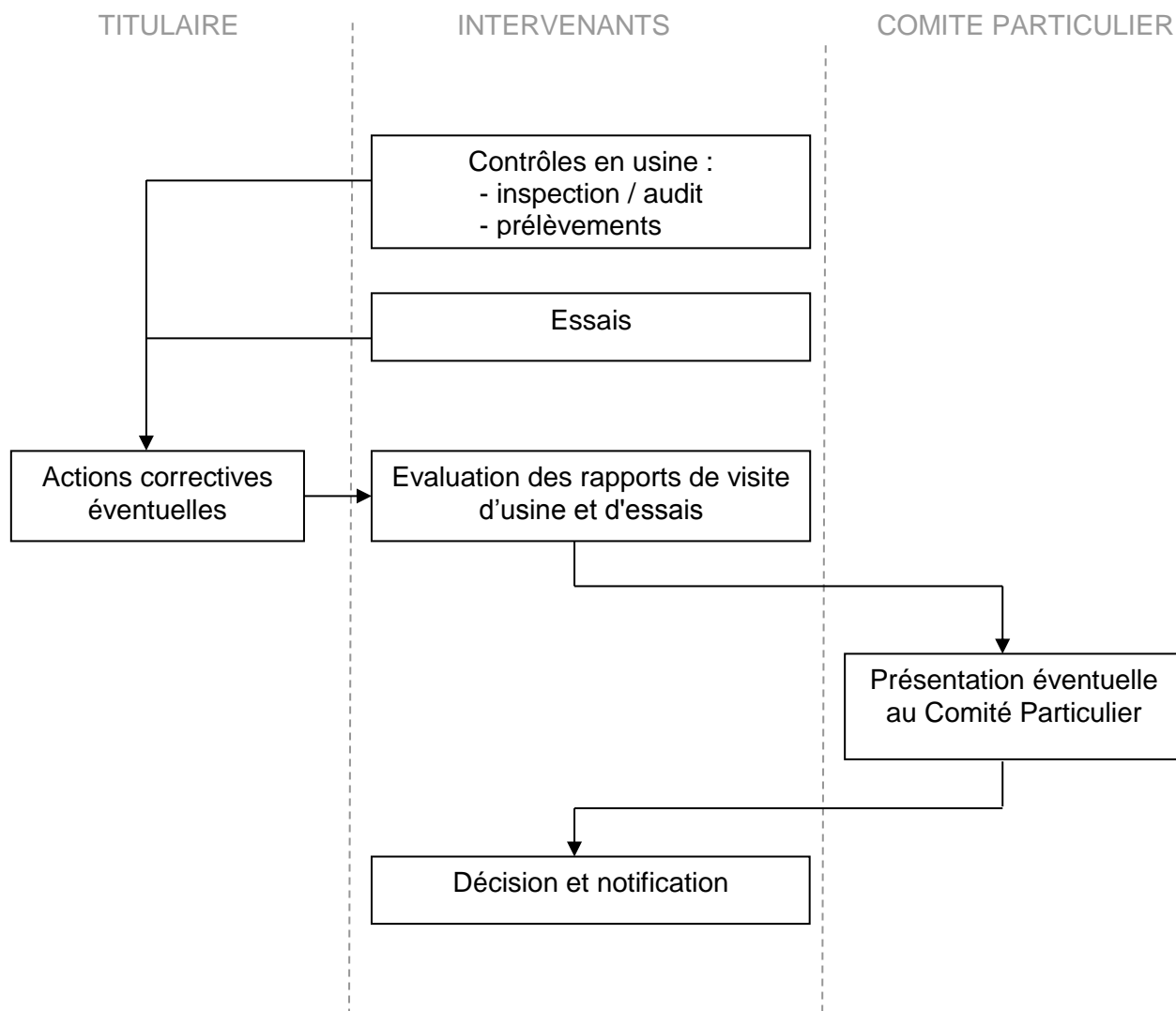
Note : Si l'usine a fait l'objet d'une sanction ou d'une visite supplémentaire au cours des 12 mois précédant la demande, l'extension ne peut être examinée qu'après une visite de l'organisme d'inspection.

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

Lorsqu'un fabricant met en service une nouvelle machine de production d'une autre technique que la précédente, la procédure appliquée dans ce cas est la même que pour une demande d'admission. Le Comité Particulier est informé de la décision dès sa première réunion suivant cette notification.

PARTIE 4. LA CERTIFICATION : LES MODALITÉS DE SUIVI

Un suivi des produits certifiés est exercé par le CERIB dès l'attribution du droit d'usage de la marque NF, selon le logigramme ci-dessous :



Pendant toute la durée de la certification, le titulaire doit :

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

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

- à une modification concernant le produit certifié ou l'organisation qualité des entités de fabrication (usine de fabrication, ateliers de fabrication, usine des sous-contractants...);

- à des réclamations, contestations, litiges, etc. dont il aurait connaissance et relatifs à l'usage de la Marque NF.

4.1. Modalités de suivi des produits certifiés

Le suivi des produits certifiés NF comprend des examens, analyses ou essais sur les produits et des visites d'inspection/audit du processus de fabrication.

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

Les modalités de suivi sont fonction :

- des décisions prises suite aux contrôles précédents,
- des allègements éventuels définis au 4.1.1 ci-après.

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

4.1.1. Visite d'audit

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

Elles ont pour objet :

- la vérification de la conformité des résultats des contrôles sur produits finis effectués par l'usine ;
- la réalisation d'essais en usine telle que définie ci-après, sur des produits finis prélevés par l'auditeur parmi les fabrications prêtes à être vendues et réputées conformes par l'usine. Ces dispositions visent à valider les résultats des essais effectués par le laboratoire de l'usine ;
- la réalisation de prélèvements pour essais en laboratoire COFRAC ou équivalent ;
- la vérification des exigences sur le contrôle de production en usine définies en partie 2, de la mise en œuvre effective des actions correctives suite aux constats de la dernière visite et la mesure de leur efficacité ;
- 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 au contrôle de production en usine.

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

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

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 années :

- d'aucune sanction ;
- d'aucune visite supplémentaire due à un constat de non-conformité sur les produits ou d'insuffisance sur le contrôle de production en usine.

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

En cas de sanction, le CERIB prononce la suspension de l'allègement à 3 visites sur 2 ans et le retour à la fréquence normale de 2 visites par an pour au moins trois ans.

De plus, lorsqu'une usine, bénéficiant de cette fréquence allégée, fait l'objet d'un constat de dérive, par le CERIB (non conformités des produits ou insuffisances du contrôle de production en usine), il 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 ci-dessus.

En outre, des audits supplémentaires peuvent être effectués sur proposition du comité particulier ou sur initiative du CERIB.

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

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

A l'issue de la visite :

- l'auditeur/inspecteur remet au titulaire une fiche de fin de visite sur laquelle figurent les constatations de la visite ;
- sur la base de l'ensemble des éléments transmis par l'auditeur/inspecteur, l'organisme d'inspection transmet un rapport au titulaire.

Le rapport de visite inclut :

- une synthèse des essais réalisés sur produits finis par le demandeur/titulaire ;
- les résultats des essais sur produits finis effectués par l'auditeur/inspecteur en cours de visite ;
- la liste des produits éventuellement prélevés pour essais au CERIB ;
- une synthèse concernant l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points sensibles et un relevé explicite des non conformités.

4.1.2. Essais réalisés en cours de visite sur le site de production et dispositions en cas de non-conformité

Les essais sont réalisés à chaque visite sur les produits fabriqués depuis la précédente visite d'audit/inspection, et réputés conformes par l'usine, c'est-à-dire marqués NF, selon les modalités du 3.3.1.2 ci-avant.

4.1.2.1. Enregistrement des résultats

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

4.1.2.2. Interprétation des résultats

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

4.1.2.3. Dispositions en cas de résultats non conformes (non concordants) lors d'essais d'inspection sur produits finis

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

Dans l'éventualité d'essais d'inspection « non conformes », la visite d'audit/inspection est prolongée automatiquement aux frais de l'usine d'une journée au cours de laquelle, outre les contre-essais sur un prélèvement double prévus dans le présent référentiel de certification, l'inspecteur procède à des essais sur d'autres modèles du même type afin d'établir le caractère accidentel ou non de la non-conformité ou de la non concordance observée.

Les contre-essais et les essais complémentaires réalisés lors des visites d'inspection sont pratiqués sur les productions réputées conformes par l'usine, c'est-à-dire marquées NF.

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

4.1.3. Prélèvements pour essais réalisés au CERIB ou autre(s) laboratoire(s) accrédité(s) COFRAC ou équivalent

Ils sont effectués selon les dispositions prévues ci-dessous fixant leur nature, leur fréquence et la quantité prélevée, sur des prélèvements réalisés lors de la visite d'inspection, identifiés par l'auditeur/inspecteur et expédiés par l'usine.

Les résultats de ces essais font l'objet d'un rapport d'essais adressé au fabricant.

Tableau 14 – Essais réalisés dans les laboratoires du CERIB ou autre(s) laboratoire(s) accrédité(s) COFRAC ou équivalent

Nature de l'essai		Fréquence	Quantité prélevée
Masse volumique du béton constitutif		Chaque année par composition de béton, type de machine et lors de chaque changement de composition de béton.	3 éprouvettes prélevées dans 3 éléments par composition de béton et type de machine.
Résistance thermique utile de la paroi		A chaque changement de composition de béton ou de structure de la paroi.	Aucun prélèvement : cette valeur est déterminée à partir de la masse volumique et des plans exacts des conduits.
Résistance au choc thermique et écart au feu		Une fois tous les 5 ans par type de conduit, catégorie de béton et classe de température. A l'issue de cet essai, l'assemblage des éléments doit faire l'objet d'une mesure de perméabilité aux gaz et, à titre indicatif, les éléments situés au milieu et aux extrémités celui d'un essai de compression.	Nombre d'éléments suffisant, nécessaire à la réalisation de l'assemblage décrit au § A.4 de la norme NF EN 1857 d'un modèle ayant un \varnothing hydraulique compris entre 15 et 20 cm, par type de conduit, catégorie de béton et classe de température.
Conduits de classe W de résistance à la condensation	Résistance à la condensation et à la corrosion	A chaque changement de composition de béton.	3 éprouvettes prélevées dans 3 éléments ayant donné le coefficient de perméabilité aux gaz le plus fort.
Conduits de classe G de résistance au feu de cheminée	Essai de résistance au feu de cheminée	A la même fréquence que l'essai de choc thermique.	Cet essai est réalisé sur les conduits utilisés pour l'essai de choc thermique.

4.1.4. Surveillance liée à une procédure d'extension

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

- il est vérifié, dès la visite d'inspection suivant la déclaration, que les conditions préalables étaient effectivement remplies au moment de la déclaration et que le marquage des nouveaux modèles est conforme ;
- en cas de résultat d'essai et de contre-essai non conformes sur un produit objet d'une demande d'extension du droit d'usage, la demande est considérée comme non recevable et le produit doit être à nouveau présenté à l'extension au plus tard pour la visite suivante, qui peut éventuellement être rapprochée. Le fabricant peut demander une visite supplémentaire restreinte au traitement de la demande d'extension : dans ce cas la visite est facturée séparément.

4.1.5. Vérifications sur produits livrés

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

4.1.6. 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).

4.2. Évaluation et décision

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

En particulier, si le(s) rapport(s) est (sont) accompagné(s) d'une demande de réponse, dans un délai fixé dans le courrier d'envoi du rapport, 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.

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

En fonction des résultats de l'ensemble des vérifications, éventuellement après avis du comité particulier auquel le dossier est présenté sous forme anonyme, l'organisme mandaté peut décider :

- a) de maintenir la certification, avec transmission éventuelle d'observations ou demande éventuelle d'actions correctives ;
- b) de maintenir la certification avec avertissement, c'est-à-dire mise en demeure de faire cesser dans un délai donné les écarts constatés, accompagné ou non d'un accroissement des contrôles et essais par l'usine et/ou accompagné ou non d'une visite supplémentaire ; l'avertissement n'est pas une décision suspensive ;
- c) de prononcer la suspension de la certification pour un ou plusieurs types de produits, voire l'ensemble des produits du titulaire ; la demande de réintégration est examinée en fonction des résultats d'une visite supplémentaire ;
- d) de prononcer le retrait de la certification ;
- e) d'effectuer des contrôles ou vérifications complémentaires pour se prononcer..

La suspension a une durée maximale de 6 mois renouvelable 1 fois. Au-delà de ce délai, le retrait de la certification est prononcé.

En cas de décision de maintien de certification, AFNOR Certification maintient le droit d'usage de la marque NF.

En cas de suspension ou retrait de la certification, AFNOR Certification suspend ou retire le droit d'usage de la marque NF.

L'organisme mandaté adresse au titulaire un courrier notifiant la décision.

Toute sanction est exécutoire à dater de la réception de sa notification.

Les frais de vérification supplémentaire occasionnés par les sanctions sont à la charge du titulaire, quels que soient leurs résultats.

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

Toute suspension et tout retrait du droit d'usage de la marque NF entraînent l'interdiction d'utiliser la marque NF et d'y faire référence pour toute nouvelle production selon les modalités du 2.5.4.1.3.

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

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

Le titulaire peut contester la décision prise en adressant une demande conformément aux Règles Générales de la marque NF.

4.3. Déclaration des modifications

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

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

Dans les cas non prévus dans les parties 4.3.1 à 4.3.5, l'organisme mandaté détermine si les modifications remettent en cause la certification et s'il y a lieu de procéder à un contrôle complémentaire.

En fonction des résultats de l'instruction, l'organisme mandaté prend la décision adéquate.

4.3.1. Modification concernant le titulaire

Le titulaire doit signaler par écrit à l'organisme mandaté toute modification juridique de sa société ou tout 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.

Une nouvelle demande peut être déposée et son examen peut être allégé en fonction des modifications apportées.

4.3.2. Modification concernant la (les) entit(és) de production

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

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

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

4.3.3. Modification concernant l'organisation qualité

Le titulaire doit déclarer par écrit à l'organisme mandaté toute modification relative à son organisation qualité susceptible d'avoir une incidence sur la conformité de la fabrication et/ou de la commercialisation aux exigences du présent référentiel de certification (modifications concernant ses installations, ses plans qualité, son mandataire...).

D'autre part, toute cessation temporaire de contrôle interne d'un produit certifié NF entraîne une cessation immédiate du marquage NF de celui-ci par le titulaire sous quelque forme que ce soit. Le titulaire en informe l'organisme mandaté. Le délai et les modalités de réintégration de la certification font l'objet d'une décision de l'organisme mandaté en fonction des éléments présentés par le titulaire. En cas de cessation de contrôle selon le présent référentiel sur l'ensemble des produits certifiés excédant 6 mois, la reprise du marquage NF ne peut être envisagée qu'au vu des résultats d'une visite d'inspection.

Selon la (les) modification(s) déclarée(s), l'organisme mandaté détermine les suites à donner au dossier (acceptation, cessation temporaire de marquage, audit d'inspection avec ou sans essais, essais complémentaires par le demandeur/titulaire, essais en laboratoire extérieur...).

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

4.3.4. Modification concernant le produit certifié NF

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

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

En complément des critères définis dans la partie 2, le titulaire doit mettre sous contrôle et présenter à la marque NF, selon la procédure d'extension, tout nouveau produit qu'il fabrique et qui relève du champ d'application défini en partie 1.

4.3.5. Cessation temporaire ou définitive de production

Toute cessation définitive ou temporaire de fabrication d'un produit certifié NF ou tout abandon d'un droit d'usage de la marque NF doit être déclaré par écrit à l'organisme mandaté en précisant la durée nécessaire à l'écoulement du stock de produits marqués NF.

Dès réception du courrier du titulaire, l'organisme mandaté notifie au titulaire la suspension du droit d'usage de la marque NF.

Le retrait du droit d'usage de la marque NF est notifié à l'expiration du délai d'écoulement des stocks indiqué par le titulaire, qui a au préalable été approuvé par l'organisme mandaté ; le produit est alors retiré de la liste des produits certifiés.

Un arrêt prolongé de production supérieur à 2 ans pour un ou plusieurs modèles certifiés donne lieu à un retrait du droit d'usage de la marque NF pour le ou les modèles concernés.

Un arrêt total de production d'une durée supérieure à 1 an entraîne le retrait du droit d'usage de la marque NF.

4.4. Conditions d'arrêt de marquage, de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon

- a) en cas de suspension ou de retrait : voir partie 2 § « Conditions de démarquage du logo NF » ;
- b) en cas d'abandon : voir 4.3.5 ci-dessus ;
- c) en cas de non-conformité du produit : voir partie 2 § « Maîtrise du produit non conforme ».

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

PARTIE 5. LES INTERVENANTS

Les organismes intervenant au cours de la procédure de délivrance du droit d'usage de la marque NF et de la surveillance des produits certifiés NF sont précisés ci-après.

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

5.1. AFNOR Certification

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

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

5.2. Organisme mandaté

Conformément aux Règles Générales de la marque NF, AFNOR Certification confie la gestion de la marque NF Conduits de fumée en béton à l'organisme suivant, dit organisme mandaté :

CERIB
Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX.

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

5.3. Organisme d'inspection et d'audit

Les fonctions d'audit de l'unité de fabrication, et éventuellement sur les lieux d'utilisation, sont assurées par le CERIB.

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

5.4. Organisme d'essais / laboratoire

Les essais sont réalisés dans un laboratoire, accrédité par le COFRAC pour les essais du présent référentiel, conformément à la norme NF EN ISO/CEI 17025, ou par un membre de l'EA (European Cooperation for Accreditation) ou par un organisme membre d'une association signataire d'accords de reconnaissance internationaux – voir signataires sur le site du COFRAC (www.cofrac.fr) ou de l'EA (www.european-accreditation.org).

Le CERIB est le laboratoire de référence pour les essais réalisés dans le cadre de la présente marque NF.

5.5. Comité particulier

5.5.1. Missions

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

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

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

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

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

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

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

5.5.2. Constitution

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

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

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

5.5.3. Composition du comité particulier

Président

Le président est choisi parmi les membres du comité particulier.

Vice-présidents

- 1 représentant d'AFNOR Certification
- 1 représentant du CERIB

COLLEGE FABRICANTS

De 1 à 6 représentants

COLLEGE UTILISATEURS

De 1 à 6 représentants

COLLEGE ORGANISMES TECHNIQUES ET ADMINISTRATION

De 1 à 6 représentants

5.5.4. Bureau

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

Le bureau est composé du président du comité, des deux vice-présidents et d'un représentant de chaque collège, le président représentant également son collège d'appartenance.

Les missions principales du bureau sont l'examen des dossiers particuliers qui, entre les séances du comité, nécessitent un avis de ses membres (par exemple, demande d'extension dans les cas prévus en partie 3, examen de résultats de contrôles non conformes et proposition de décision).

Le bureau est consulté en fonction des nécessités. Au cours des réunions du comité, il est rendu compte des travaux effectués par le bureau.

PARTIE 6. LES TARIFS

Cette partie fait l'objet d'un document indépendant révisé chaque année et mis en ligne sur le site du CERIB (www.cerib.com) à la rubrique « Evaluation, usines et produits certifiés NF & Qualif-IB ».

La présente partie a pour objet de définir le montant des prestations afférentes à la certification NF et de décrire les modalités de recouvrement.

La certification NF comprend les prestations suivantes :

- instruction de la demande
- fonctionnement de la certification
- essais
- visites d'inspection / audit
- prélèvement
- contrôles supplémentaires
- promotion sectorielle
- droit d'usage de la marque NF

6.1. Prestations afférentes à la certification NF

6.1.1. Instruction de la demande

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

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

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

Le montant ne couvre pas :

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

Il est payé en une fois, au moment du dépôt de la demande et reste acquis même au cas où le droit d'usage de la marque NF ne serait pas accordé ou au cas où la demande serait abandonnée en cours d'instruction.

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

6.1.2. Fonctionnement de la certification

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

6.1.3. Visite d'inspection et d'audit

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

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

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

6.1.4. Contrôles supplémentaires

Les prestations entraînées par les contrôles supplémentaires ou essais de vérification qui peuvent s'avérer nécessaires à la présentation de la demande, ou à la suite d'insuffisances ou anomalies décelées par les contrôles courants, ou bien qui ont été demandés par le titulaire, sont à la charge de celui-ci.

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

6.1.5. Droit d'usage de la marque NF

Ce droit d'usage versé à AFNOR Certification contribue :

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

6.1.6. Prestations de promotion

Les actions de promotion sectorielle de la marque NF Conduits de fumée en béton sont financées par une redevance dont le montant est défini chaque année.

6.2. Recouvrement des prestations

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

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

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

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

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

6.3. Le montant des prestations

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

RÉPARTITION DES PRESTATIONS

OBJET	MONTANT TOTAL (HT)	ORGANISME D'INSPECTION	ORGANISME MANDATE	Droit d'usage de la marque NF (HT) ¹
		Dépenses engagées (HT)	Prestations de gestion sectorielle (HT)	
		CERIB	CERIB	AFNOR Certification
€	€	€	€	€
A Prestations d'instruction de demande de certification Par usine pour 1 norme pour 2 normes pour 3 normes Visite supplémentaire		2		
B Prestations de surveillance Par usine pour 1 norme pour 2 normes pour 3 normes Journée supplémentaire (essais complémentaires de l'organisme d'inspection) Visite supplémentaire		2		
C Prestations d'extension (dans le cas où une visite est nécessaire) Par usine				
D Prestations de promotion Par usine				

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

- 13 %: Titulaires bénéficiant de la réduction de fréquences des visites à 3/2 ans.
 - 5 %: Titulaires dont le système d'assurance qualité de l'ensemble des productions entrant dans le champ de la présente application de la certification de produits NF est par ailleurs certifié ISO 9001 par un organisme accrédité NF EN ISO/CEI 17021.
- Ces conditions peuvent être cumulées ; dans ce cas les taux de remise se cumulent.

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

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

PARTIE 7. LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION

Cette partie regroupe les modèles de courrier à utiliser pour la marque NF Conduits de fumée en béton, en particulier le modèle de lettre de demande de certification, le modèle de fiche de renseignements généraux et le modèle de dossier technique.

Les dossiers doivent être établis comme indiqué ci-après en fonction du type de demande :

<p>CAS D'UNE DEMANDE D'ADMISSION</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une lettre selon la lettre type 001 - Une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise selon la fiche type 003 - Un dossier technique
<p>CAS D'UN CHANGEMENT DE RAISON SOCIALE</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une lettre selon la lettre type 001 - Une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise selon la fiche type 003
<p>CAS D'UNE EXTENSION : Type de conduit déjà titulaire et même catégorie de béton, et/ou nouvelle machine de même technique</p>	<ul style="list-style-type: none"> - une lettre selon la lettre type 002B - un dossier technique
<p>CAS D'UNE EXTENSION : Type de conduit non titulaire et/ou catégorie de béton différente</p>	<ul style="list-style-type: none"> - une lettre selon la lettre type 002A - un dossier technique

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

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

Le courrier de demande d'admission à la marque NF doit être établi en 3 exemplaires sur papier à en-tête du fabricant, sur la base du modèle ci-après.

Ce courrier s'applique également dans le cas d'un changement de raison sociale.

Lettre type 001

MARQUE NF CONDUITS DE FUMÉE EN BÉTON

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

(à établir sur papier à en-tête du demandeur)

A établir en 3 exemplaires
sur papier à entête du
fabricant

CERIB

Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX

Objet : **Demande de droit d'usage de la marque NF Conduits de fumée en béton**

Engagements du demandeur

Monsieur le Directeur,

J'ai l'honneur de demander le droit d'usage de la marque NF pour le(s) modèle(s) de conduits de fumée suivant(s) : (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 et le référentiel de certification NF Conduits de fumée en béton, et m'engage à les respecter pendant toute la durée d'usage de la marque NF.

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

Date ; cachet et signature du représentant légal du fabricant

P.J. :

- Dossier technique en 3 exemplaires (ces documents ne sont pas à fournir lors d'un changement de raison sociale)
- Manuel d'assurance qualité en 2 exemplaires (3 si le dossier technique y est intégré)

7.2. Lettre de demande d'extension du droit d'usage

Lettre type 002A

MARQUE NF CONDUITS DE FUMÉE EN BÉTON FORMULE DE DEMANDE D'EXTENSION

A établir en 2 exemplaires
sur papier à entête du
fabricant

CERIB
Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX

Objet : Demande d'extension pour la Marque NF Conduits de fumée en béton

Monsieur,

En tant que titulaire de la marque NF Conduits de fumée en béton pour les conduits de fumée de ma fabrication identifiés sous les références suivantes :

- Admission à la marque Conduits de fumée en béton le
sous décision n°
- Attestation en vigueur n° en date du

et conformément à la procédure d'extension prévue en partie 3 du référentiel de certification, je demande l'extension du droit d'usage de la marque NF aux produits de ma fabrication nouvellement identifiés comme suit :

- désignation du (des) modèle(s) en demande,
- fabriqués sur (référence de la machine : marque et n° interne),
- nouvelle machine : oui - non

Les copies des registres sur produits finis correspondants sont joints.

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

Cachet, date et signature du fabricant

Lettre type 002B**MARQUE NF CONDUITS DE FUMÉE EN BÉTON****FORMULE DE DEMANDE D'EXTENSION**

A établir en 2 exemplaires
sur papier à entête du
fabricant

CERIB
Direction Qualité Sécurité Environnement
CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX

Objet : Demande d'extension pour la marque NF Conduits de fumée en béton

Monsieur,

En tant que titulaire de la marque NF Conduits de fumée en béton pour les conduits de fumée de ma fabrication identifiés sous les références suivantes :

- Admission à la marque Conduits de fumée en béton le
sous décision n°
- Attestation en vigueur n° en date du

et conformément à la procédure d'extension prévue en partie 3 du référentiel de certification, je vous informe que nous avons apposé la marque NF sur les produits de ma fabrication nouvellement identifiés comme suit :

- désignation du (des) modèle(s) en demande,
- fabriqués sur (référence de la machine : marque et n° interne),
- nouvelle machine : oui - non

Les copies des registres sur produits finis correspondants sont joints.

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

Cachet, date et signature du fabricant

7.3. Fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise

Fiche 003

MARQUE NF CONDUITS DE FUMÉE EN BÉTON

FICHE DE RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX CONCERNANT LE DEMANDEUR

(fiche établie le _____)

CLIENT (fabricant ou mandataire)

Raison sociale :

Adresse :

.....

Pays : Téléphone : Télécopie :

mél : Code APE¹ :

SIRET : Code NACE¹ :

Nom et qualité du représentant légal² :

Nom et qualité du correspondant (si différent) :

SITE de fabrication

Raison sociale :

Adresse :

.....

Pays : Téléphone : Télécopie :

mél usine : Code APE¹ :

SIRET : Code NACE¹ :

Nom et qualité du représentant légal² :

Nom et qualité du correspondant (si différent) :

ADRESSE DE FACTURATION

CLIENT (fabricant ou mandataire)

SITE DE FABRICATION

Autre :

Raison Sociale

Adresse :

.....

Pays : Téléphone : Télécopie :

mél usine : Code APE¹ :

SIRET : Code NACE¹ :

¹ APE : établissement en France – NACE : établissement en Europe (pour les établissements hors France).

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

LISTE DES RENSEIGNEMENTS A FOURNIR A L'APPUI D'UNE DEMANDE DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF CONDUITS DE FUMÉE EN BÉTON

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

La demande d'autorisation d'apposer la marque de conformité ne peut être valablement prise en considération que lorsque l'ensemble des renseignements ci-dessous a été fourni par le demandeur.

1 DÉSIGNATION DES PRODUITS PRÉSENTÉS

Liste des modèles présentés par machine :

- Type de conduit, type de paroi, dimensions, \varnothing hydraulique, classe de température
(joindre la liste des schémas cotés au format A4)

2 DÉFINITION DE LA FABRICATION

2.1 MATIÈRES PREMIÈRES

- Nature, origine et granulométrie des granulats
- Nature, classe, origine du ciment
- Désignation et classe des adjuvants éventuels (joindre leur fiche technique)
- Origine de l'eau, résultats de son analyse (si pas eau de ville)
- Fiche technique des fibres et de l'isolant thermique éventuels
- Nature et origine des autres matières premières éventuelles

2.2 PRÉPARATION DU BÉTON

- Modalités adoptées pour le dosage des granulats, de l'eau, du liant et éventuellement des adjuvants
- Procès-verbal d'étalonnage (bascules à granulats, à ciment) si réalisé
- Type de mélangeur utilisé (principe, marque et capacité)
- Composition du (des) béton(s) (dosage des divers constituants, calculé pour 1 m³ de béton mis en place)

2.3 MOULAGE DU BÉTON

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

2.4 CONDITION DE STOCKAGE

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

3 CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES DU CENTRE DE PRODUCTION

- Situation géographique de l'usine (joindre un schéma d'implantation de l'usine)
- Importance des aires de fabrication couvertes et de l'aire de stockage (en m²)
- Production moyenne mensuelle des modèles par type de conduit objet de la demande (en mètre linéaire ou tonnage)
- Autres types de produits fabriqués, certification de qualité éventuelle, tonnage mensuel moyen
- Organigramme de l'usine

4 ASSURANCE QUALITÉ INTERNE

- Date de démarrage des contrôles
- Copies des fuseaux enveloppes et copie d'un feuillet rempli des registres n° 3
- Dernier rapport hebdomadaire du laboratoire
- Description sommaire (schéma d'aménagement) du laboratoire avec indication des matériels de mesure et d'essais installés avec date du dernier étalonnage
- Nom du responsable qualité et/ou de l'agent de laboratoire
- Moyens prévus pour assurer le marquage des produits

5 DOCUMENTS COMPLÉMENTAIRES

L'attestation en vigueur et le dernier rapport d'audit pour les firmes dont le système qualité est certifié selon la norme ISO 9001.