

Organisme certificateur



Organisme de certification
mandaté par AFAQ AFNOR Certification
CERIB

N° d'identification : NF 322
N° de révision : 2
Date de mise en application : mars 2007

Référentiel de certification pour la marque



Appuis de fenêtre en béton

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

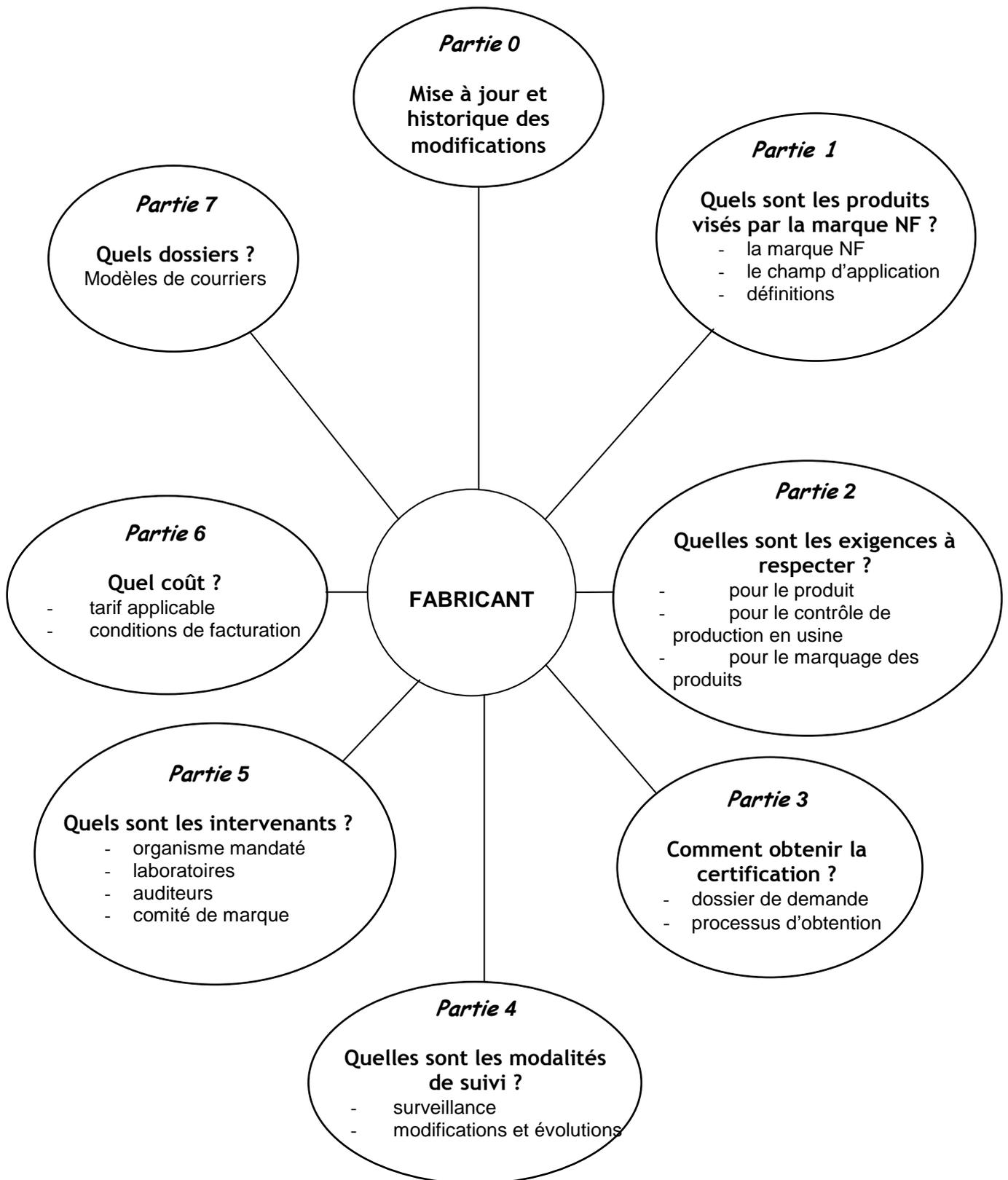
**CERIB – Centre d'Etudes et de Recherches
de l'Industrie du Béton**
BP 30059 – 28231 EPERNON CEDEX
France
tél. 02 37 18 48 00 – fax 02 37 32 63 46
e-mail : qualite@cerib.com
www.cerib.com

***Note :** Les textes sont toujours susceptibles d'évoluer.
Assurez-vous auprès du CERIB que vous disposez de l'édition en vigueur.*

CP 07 E
ISSN 0249-6224



L'accréditation par le **COFRAC** (COmité **F**Rançais d'**AC**créditation) 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).

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION

SOMMAIRE

PARTIE 1.	LA MARQUE NF APPUIS DE FENÊTRE EN BÉTON	11
1.1.	Généralités	11
1.2.	Champ d'application de la marque NF Appuis de fenêtre	12
1.3.	Comment reconnaître la marque NF ?	12
1.4.	Définitions	12
PARTIE 2.	LE RÉFÉRENTIEL	15
2.1.	Les Règles Générales de la marque NF et leur application aux appuis de fenêtre en béton	15
2.2.	La norme de référence	15
2.3.	Dérogation à la norme NF P 98-052	15
2.4.	Autres documents	16
2.5.	Dispositions concernant le système de contrôle de production usine	16
2.5.1.	Organisation.....	16
2.5.2.	Système de contrôle de production en usine	17
2.5.3.	Maîtrise des documents et des enregistrements	17
2.5.4.	Achats et approvisionnements.....	18
2.5.4.1.	Enregistrement des contrôles définis au tableau 1	21
2.5.5.	Production.....	21
2.5.5.1.	Documents de fabrication.....	21
2.5.5.2.	Maîtrise de la fabrication	21
2.5.5.3.	Enregistrement des vérifications définies au tableau 2	22
2.5.5.4.	Enregistrement des contrôles définis au tableau 3	23
2.5.5.5.	Enregistrement des vérifications définies aux tableaux 4 et 5.....	24
2.5.6.	Contrôles et essais sur produits finis	24
2.5.6.1.	Interprétation des résultats	27
2.5.6.1.1.	Dimensions, enrobage des armatures et aspect.....	27
2.5.6.1.2.	Caractéristiques mécaniques (charge à la rupture par flexion)	27
2.5.6.1.3.	Absorption d'eau par remontée capillaire ou par immersion	27
2.5.6.2.	Enregistrement des contrôles et essais définis aux tableaux 6 et 7	28
2.5.7.	Rapport hebdomadaire du laboratoire	28
2.5.8.	Manutention, stockage, conditionnement, marquage, traçabilité et livraison.....	29
2.5.8.1.	Généralités.....	29
2.5.8.2.	Stockage	29
2.5.8.3.	Conditionnement et conservation	29
2.5.8.4.	Identification et traçabilité	29
2.5.8.4.1.	Identification.....	29
2.5.8.4.2.	Traçabilité	29
2.5.8.5.	Livraison.....	29
2.5.9.	Matériel de contrôle.....	29
2.5.10.	Maîtrise du produit non conforme	31
2.5.10.1.	Résultats non satisfaisants.....	31

2.5.10.2. Défectueux	31
2.5.10.3. Information du client	31
2.5.11. Réclamations clientèle	31
2.5.12. Actions correctives	31
2.6. Le marquage	31
2.6.1. Le logo NF	31
2.6.2. Contenu du marquage	32
2.6.3. Fréquences de marquage	32
2.6.4. Conditions d'apposition du logo NF	32
2.6.5. Conditions de démarquage du logo NF	33
2.6.6. Reproduction du logo NF sur la documentation (documents techniques et commerciaux, bons de livraison, affiches, publicités, site(s) Internet, ...)	33
2.6.7. Présentation de l'information aux utilisateurs	34
PARTIE 3. OBTENIR LA CERTIFICATION	36
3.1. Type de demande	36
3.2. Présentation de la demande	36
3.2.1. Généralités	36
3.2.2. Contenu de la demande	37
3.3. Instruction de la demande	37
3.3.1. Demande d'admission	37
3.3.1.1. Recevabilité	37
3.3.1.2. Modalités d'instruction	38
3.3.1.2.1. Visite d'admission/inspection	38
3.3.1.2.2. Prélèvement et essais	39
3.3.1.3. Évaluation et décision	40
3.3.2. Demande d'extension	40
3.3.2.1. Recevabilité et modalités	41
PARTIE 4. LA CERTIFICATION : LES MODALITÉS DE SUIVI	44
4.1. Prescription générales	44
4.2. Modalités de suivi des produits certifiés	44
4.2.1. Fréquences des vérifications	44
4.2.1.1. Surveillance liée à une procédure d'extension	45
4.2.2. Durée des visites	45
4.2.3. Vérifications en usine	45
4.2.3.1. Audit qualité	46
4.2.3.2. Essais sur produits certifiés	46
4.2.3.2.1. Essais réalisés sur le site de production	46
4.2.3.2.2. Essais réalisés au CERIB ou autre(s) laboratoire(s) accrédité(s) COFRAC ou équivalent	47
4.2.3.2.3. Enregistrement des résultats	47
4.2.3.2.4. Interprétation des résultats	47
4.2.3.3. Dispositions en cas d'essais d'inspection sur produits finis dont les résultats sont non conformes (dimensions, enrobage des armatures, aspect et résistances mécaniques)	47
4.2.4. Vérifications sur produits livrés	48
4.2.5. Contrôle dans le cadre de l'instruction de réclamations	48
4.3. Évaluation et décision	48
4.4. Modifications et évolutions concernant le titulaire	48

4.4.1.	Modification juridique ou changement de raison sociale	48
4.4.2.	Transfert du lieu de production	49
4.4.3.	Quantité de production certifiée	49
4.4.4.	Évolution du produit certifié NF.....	49
4.4.5.	Modification concernant l'organisation qualité	49
4.4.6.	Cessation temporaire de production.....	49
4.4.7.	Cessation définitive de production ou abandon d'un droit d'usage	50
4.5.	Conditions de démarquage en cas de sanction, abandon ou non conformités du produit	50
PARTIE 5.	LES INTERVENANTS	52
5.1.	Prescriptions générales	52
5.2.	Organisme mandaté.....	52
5.3.	Organisme d'inspection et d'essais	52
5.3.1.	Organisme d'inspection.....	52
5.3.2.	Laboratoire d'essais	52
5.4.	COMITE PARTICULIER	53
5.4.1.	Constitution	53
5.4.2.	Composition	53
5.4.2.1.	Collège fabricants.....	53
5.4.2.2.	Collège utilisateurs, consommateurs, prescripteurs.....	53
5.4.2.3.	Collège experts, organismes techniques	53
5.4.2.4.	Collège administrations	53
5.4.3.	Bureau	54
PARTIE 6.	LE TARIF.....	ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.
6.1.	Prescriptions générales	Erreur ! Signet non défini.
6.2.	Prestations d'instruction des demande de certification	Erreur ! Signet non défini.
6.3.	Prestations de surveillance périodique.....	Erreur ! Signet non défini.
6.4.	Prestations de promotion.....	Erreur ! Signet non défini.
6.5.	Répartition des prestations.....	Erreur ! Signet non défini.
PARTIE 7.	LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION.....	60
7.1.	Lettre de demande de droit d'usage de la marque NF	61
7.2.	Lettre de demande de visite pour extension (cas 2, 4 et 6 tels que définis au § 3.3.2)	62
7.3.	Lettre de demande pour extension sur déclaration (cas 1, 3 et 5 tels que définis au § 3.3.2)	63
7.4.	Fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise	64
7.5.	Liste des renseignements à fournir à l'appui d'une demande de droit d'usage de la marque NF Appuis de fenêtre en béton.....	65

Le présent référentiel de certification a été approuvé par le Directeur Général Délégué d'AFAQ AFNOR Certification le **1^{er} mars 2007**.

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

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

HISTORIQUE ET MISE A JOUR DES MODIFICATIONS

Partie modifiée	N° de révision	Date	Modification effectuée
Tout le document	0	Septembre 2002	Création du référentiel de certification
Tout le document	1	Avril 2005	Intégration des exigences relatives aux appuis de fenêtre en béton de résine
Tout le document	2	Avril 2006	Modifications éditoriales et ajustements techniques

PARTIE 1. LA MARQUE NF APPUIS DE FENÊTRE EN BÉTON

Cette partie contient la présentation de la certification NF – Appuis de fenêtre en béton, son champ d'application et une rubrique « Définitions ».

1.1. Généralités

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

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

Elle est l'expression d'une démarche volontaire visant à :

- d'une part, attester que les produits sont conformes à la norme française NF P 98-052 ;
- d'autre part, apporter la garantie par une tierce partie que les exigences de la norme sont effectivement respectées de façon continue par le fabricant.

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

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

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

Le droit d'usage de la marque NF est accordé par l'organisme certificateur AFAQ AFNOR Certification qui a confié la gestion de la marque NF Appuis de fenêtre en béton au :

CERIB

Division Qualité Industrielle
BP 30059
28231 EPERNON CEDEX

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

1.2. Champ d'application de la marque NF Appuis de fenêtre

Le présente référentiel de certification vise d'une part les appuis de fenêtre en béton hydraulique ou en composite ciment-verre relevant de la norme citée en partie 2, et d'autre part les appuis de fenêtre en béton de résine respectant des exigences spécifiques à ces produits tels que mentionnés dans le présent référentiel.

Il s'applique aux appuis de fenêtre monoblocs armés ou non armés, préfabriqués en usine :

- réalisés en béton de granulats courants et légers, en béton de sable, en composite ciment-verre ou en béton de résine polyester ;
- dont la longueur est au minimum de 0,40 m et au maximum de 2,50 m, pour une utilisation sur maçonnerie.

Il ne s'applique pas aux seuils de portes et de portes-fenêtre.

1.3. Comment reconnaître la marque NF ?

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



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

1.4. Définitions

Demandeur : Usine de fabrication, entité juridique, dûment déterminée demandant la marque **NF Appuis de fenêtre en béton** pour un ou plusieurs de ses produits, et qui s'engage sur la maîtrise de la qualité de ceux-ci conformément au présent référentiel; 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 Appuis de fenêtre en béton**.

Extension : Décision prise par l'organisme de certification par laquelle le droit d'usage de la marque **NF Appuis de fenêtre en béton** est étendu à un nouveau produit ou à une gamme de produit.

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 Appuis de fenêtre en béton** pour une période donnée.

Titulaire : Entité juridique qui bénéficie du droit d'usage de la marque **NF Appuis de fenêtre en béton**.

Gamme d'appuis : Une gamme d'appuis est constituée d'appuis :

- de même forme ;
- de largeur nominale identique ;
- de même composition de béton (nature granulaire identique et dosage des constituants identiques aux tolérances près du matériel de dosage soit $\pm 3\%$)¹ ;

et fabriqués dans des conditions équivalentes (machine, traitement thermique éventuel, ...).

Bétons autoplaçants : Bétons très fluides, homogènes et stables, mis en œuvre sans ou avec légère vibration (la compaction s'effectuant sous le seul effet gravitaire) et conférant à la structure une qualité au moins équivalente à celle correspondant aux bétons classiques vibrés. Les bétons autoplaçants se distinguent principalement des bétons classiques par leurs propriétés à l'état frais résultant des principes de formulation suivantes :

- un volume de pâte et une quantité de fines plus élevés ;
- l'utilisation systématique de superplastifiants ;
- l'utilisation éventuelle d'agents de viscosité ;
- un volume de gravillons plus faible.

Comparativement aux performances finales des bétons classiques, celles des BAP sont pour :

- l'homogénéité et l'aspect : meilleures ;
- la résistance mécanique et la durabilité : similaires ;
- les fluage, retrait hydraulique et module de déformation : légèrement « moindres » lorsque le volume de pâte est significativement plus élevé.

Bétons de résine : bétons de polymère qui diffèrent des bétons hydrauliques par la nature du liant utilisé qui dans ce cas est une résine synthétique (liant polymère) au lieu du ciment.

Les spécificités des bétons de résine vis à vis du béton hydraulique sont les suivantes :

- les résistances mécaniques (compression, traction, choc) : meilleures
- le module d'élasticité : un peu plus faible ;
- la résistance chimique vis-à-vis de certains agents agressifs (acides, certains types de bases, milieux oxydants) : meilleure ;
- la sensibilité aux rayons U.V. et à la chaleur des résines polyester (vieillessement lié à la teneur en styrène et à la composition chimique) ;
- le coefficient de dilatation : plus élevé.

¹ En cas de dosage identique mais avec ciment blanc ou gris, les contrôles sur béton (frais et/ou éprouvettes) seront réalisés en alternant : 1 fois/blanc, 1 fois/gris.

PARTIE 2. LE RÉFÉRENTIEL

Le référentiel de la présente application de la marque NF est constitué des Règles Générales de la marque NF, des exigences contenues à la fois dans le présent référentiel et dans la norme qui y est référencée. C'est le référentiel de certification au sens du Code de la consommation.

2.1. Les Règles Générales de la marque NF et leur application aux appuis de fenêtre en béton

Le présent référentiel de certification s'inscrit dans le cadre de la certification des produits et des services autres qu'alimentaires prévue dans les articles R-115-1 à R 115-12 et L 115-27 à L 115-33 du Code de la consommation.

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

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

2.2. La norme de référence

NF P 98-052	Juillet 2002	Produits préfabriqués en béton Appuis de fenêtre préfabriqués en béton
-------------	--------------	---

2.3. Dérogation à la norme NF P 98-052

Le champ d'application décrit dans la norme NF P 98-052 couvre les appuis de fenêtre en béton hydraulique et les appuis en composite ciment-verre.

Par dérogation, la présente marque NF couvre également les appuis de fenêtre en béton de résine sous réserve qu'en complément des essais définis dans la norme NF P98-052 et applicables aux bétons de résine, il soit mis en place par le fabricant :

- un contrôle continu en usine du liant organique utilisé ;
- une caractérisation du produit fini (essais de vieillissement accéléré, mesures colorimétriques, mesures de planéité).

Exigences complémentaires à la norme NF P 98-052		Spécifications	Modalités d'essais
Sur la matière première (résine polymère)	Viscosité et réactivité	Respect des spécifications définies par le fabricant dans son Contrôle de Production en Usine (CPU)	Fiches pratiques n° 14 et 15 du Mémento Qualité du CERIB
Sur le béton de résine	Dureté superficielle	Augmentation de la dureté ($D \% \leq 15 \%$)	Fiche Pratique n°89 du Mémento Qualité du CERIB
Sur éprouvettes découpées dans des appuis en béton de résine	Absorption d'eau par immersion	La valeur d'absorption d'eau moyenne doit être $< 0,8 \%$ et aucune valeur individuelle $> 1,0 \%$.	Annexe G de la norme NF EN 13369
Sur appuis entiers en béton de résine (durabilité) ¹	Vis à vis de la teinte	Tolérance par rapport au niveau de la teinte moyenne : $\pm 1\%$	NF T 30-049 et contrôles selon § 8.3.2 de la norme NF P 98-052. Pour les nuances de teinte autres que grise, se reporter à l'Annexe E du CdC FIB Eléments Architecturaux en béton fabriqués en usine
	Vis à vis de la planéité	$\leq 4,0$ mm (à la règle de 0,2 m)	NF T 30-049 et contrôles selon §8.1.2 de la norme NF P98-052

2.4. Autres documents

- Publication 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 ;
- Publication CERIB 29.P "Répertoire des fournisseurs de matériels et fournitures de laboratoire" de mai 2005 ;
- Cahier des charges CERIB de juin 1994 "Informatisation des registres de contrôle" ;
- Mémento Qualité CERIB : ensemble des fiches pratiques destinées à faciliter l'application des dispositions relatives à l'assurance qualité des produits (essais, matériels de mesure, système qualité, etc.).

2.5. Dispositions concernant le système de contrôle de production usine

2.5.1. Organisation

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

¹ A l'issue de 50 cycles de vieillissement accéléré (pluie/gel/chaleur humide/rayonnement UV) selon NF T 30-049.

Les tâches, les responsabilités et l'autorité du personnel impliqué dans le contrôle de production en usine des appuis de fenêtre en béton 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 appuis 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 représentant de la direction doit être un salarié de l'entreprise.

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

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.

2.5.2. Système de contrôle de production en usine

Le producteur doit établir, documenter, tenir à jour et appliquer un système de contrôle de la production en usine qui permet d'assurer que le produit mis sur le marché satisfait aux prescriptions du présent 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 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, les procédés de surveillance et de mesurage 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.

2.5.3. Maîtrise des documents et des enregistrements

La maîtrise des documents – manuel qualité, 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, le jour de la visite.

2.5.4. Achats et approvisionnements

Les exigences relatives aux approvisionnements doivent être définies et lorsque nécessaire, les données prouvant qu'ils conviennent doivent être fournies. La liste des fournisseurs et de leur(s) fourniture(s) doit être tenue à jour.

Les contrôles et essais sont définis dans le tableau 1 ci-après.

Tableau 1 – Contrôle des matières premières/fournitures¹

¹ Pour les matières premières (autres que la résine polymère) :

- certifiées par une tierce partie conforme à la norme EN 45011 ;
- ou produits dans le cadre d'un système de management de la qualité conforme à la norme EN ISO 9001 version 2000 et certifié par une tierce partie qui se conforme à la norme EN 45012 ;

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)].

Matériaux	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Ciments	Vérification du bordereau de livraison par rapport à la commande	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	Évaluer la conformité au fuseau granulaire (établi sur la base de 30 résultats), ou à la teneur en eau ¹	À la première livraison d'une nouvelle origine En cas de doute après un contrôle visuel Une fois par semaine ²
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 (C€ + densité)	S'assurer que le produit utilisé relève de la NF EN 934-2 (fiche technique C€ avec en + densité garantie).	A la première livraison
	Vérification du bordereau de livraison et de l'étiquetage (conteneur ou cuve de stockage) par rapport à la commande	S'assurer que l'adjuvant livré correspond à la commande.	À chaque livraison
Ajouts	Contrôles et garantie par le fournisseur des performances annoncées (dont teneur en chlorures et densité)	S'assurer que le produit livré est conforme aux performances prévues.	Résultats fournisseurs à la 1 ^{ère} livraison puis 1 fois/an
	Vérification du bordereau de livraison par rapport à la commande (et le cas échéant, l'étiquetage)	S'assurer que le produit livré correspond à la commande.	A chaque livraison

¹ Dans le cas où le granulats est certifié par la marque NF, le fabricant est dispensé des analyses granulométriques et des mesures de la teneur en eau.

Lorsque le producteur 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 certificat sont pris en compte pour les modalités de contrôles.

² Après admission, le CERIB peut autoriser le fabricant à réduire la fréquence de contrôle (analyse granulométrique et teneur en eau à un essai au moins trimestriel lorsque le contrat passé avec le(s) fournisseur(s) prévoit le respect des spécifications et la communication au moins mensuelle des analyses de contrôle (granulométrie et teneur en eau). Par dérogation à la procédure générale, le fabricant peut appliquer l'allègement précité 15 jours après en avoir informé le CERIB, dans la mesure où il remplit toutes les conditions prévues. 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.

Tableau 1 (suite)

Pigment	Vérification du bordereau de livraison et contrôle visuel du pigment	S'assurer de la conformité de la livraison à la commande	A chaque livraison
Aciers pour armatures	Le fabricant doit s'assurer de la conformité des aciers aux normes NF A 35.	S'assurer de la conformité de la livraison à la commande	A chaque livraison ou au moins une fois par mois, vérifier la conformité de la livraison par rapport à la commande.
Résine polyester et catalyseurs/accélérateur	Vérification des bordereaux de livraison et mesure de la viscosité et de la réactivité de la résine	S'assurer de la régularité des livraisons et vérifier une éventuelle altération liées aux conditions de stockage	A chaque livraison pour la mesure de viscosité et lors de chaque utilisation d'un lot pour la mesure de réactivité
Eau de gâchage	Analyse chimique de l'eau de gâchage (vérification de la conformité à la norme EN 1008)	S'assurer que l'eau ne contient pas de composés néfastes.	Uniquement si l'eau ne provient pas d'un réseau de distribution public : - une fois par an et à la première utilisation d'une nouvelle origine, - en cas de doute, quel qu'il soit.
Fibres d'acier	Les fibres métalliques doivent être galvanisées.	S'assurer de la galvanisation des fibres	À chaque livraison ou au moins une fois par mois vérifier : - les dimensions - la galvanisation par immersion 24 h dans l'eau

2.5.4.1. Enregistrement des contrôles définis au tableau 1

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.

2.5.5. Production**2.5.5.1. Documents de fabrication**

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

- L'identification du (des) process utilisé(s) (démoulage immédiat, démoulage différé, tables vibrantes, presse,...) ;
- les références des matériels de fabrication [centrale(s) à béton, machine(s) de fabrication,...] ;
- la (les) référence(s) de la (des) composition(s) de béton utilisée(s) ;
- les plans des appuis fabriqués ;
- les procédures et instructions de fabrication nécessaires.

2.5.5.2. Maîtrise de la fabrication

Le plan de contrôle en production porte, au moins sur les étapes du processus de fabrication définies aux tableaux 2, 3, 4 et 5 ci-après :

Tableau 2 – Maîtrise des équipements de production

Matériel	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Stockage des matières premières	Vérification de l'utilisation des cases ou silos prévus (bidons ou cuves pour le stockage de la résine)	Éviter les risques de mélange	Une fois par semaine de manière inopinée
Matériel de pesage	Contrôle visuel du fonctionnement	S'assurer du bon fonctionnement du matériel	Une fois par jour
	Vérification de la précision des pesées	Éviter l'imprécision des pesées	Lors de l'installation puis 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 (précision déclarée selon les recommandations professionnelles de l'Industrie du Béton)	Éviter l'imprécision du dosage	Lors de l'installation puis 1 fois par an et en cas de doute
Doseurs d'eau	Concordance entre indication du compteur et quantité réelle	Éviter l'imprécision du dosage	Lors de l'installation puis 1 fois par an et en cas de doute. Le cas échéant (absence de relevés des quantités), ce contrôle peut être réalisé par une mesure de teneur en eau du béton frais.
Dispositif de dosage volumétrique	Contrôle visuel	S'assurer que le dispositif de dosage fonctionne correctement	Une fois par jour
	Comparaison de la masse réelle des constituants de la gâchée avec la masse prévue, par une méthode appropriée aux dispositifs volumétriques	S'assurer de la précision du dosage	Lors de l'installation puis tous les trois mois et en cas de doute quel qu'il soit ²
Malaxeurs	Contrôle visuel	Vérifier l'usure du matériel de malaxage	Une fois par semaine
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

2.5.5.3. Enregistrement des vérifications définies au tableau 2

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

Tableau 3 – Maîtrise de la composition du béton

¹ 1 fois par an, vérification du matériel (justesse et fidélité) par un organisme, de préférence, accrédité COFRAC.

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

Élément du procédé	Contrôles/essais	Méthode	Fréquence minimale
Béton hydraulique uniquement	Teneur en chlorures ¹	Détermination de la teneur en chlorures	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 ² et en cas de doute après un contrôle visuel

2.5.5.4. Enregistrement des contrôles définis au tableau 3

Chaque mesure 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.

Tableau 4 – Maîtrise du produit en cours de fabrication

Élément du procédé	Contrôles/essais	Méthode	Fréquence minimale
Fabrication	Procédé de fabrication correct	Vérification de la conformité aux documents de fabrication	Une fois par jour
Armatures	Type, quantité, forme dimensions et positionnement	Mesures par rapport aux plans du fabrication	Une fois par jour
Produit	Dimension(s) significative(s)	Mesures par rapport aux plans du produit	Sur le premier appui et une fois par jour
Cure (le cas échéant)	Contrôle visuel et vérification des conditions	Vérification de la conformité aux documents de fabrication	Une fois par semaine

Tableau 5 - Maîtrise du marquage, du stockage, de la manutention, du chargement 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

¹ Cf. fiche pratique n°61 du Mémento Qualité CERIB.

² 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.

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

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

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

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
Manutention, chargement et livraison	Vérification de la conformité des consignes de manutention, chargement et livraison	Contrôle visuel/consigne	Une fois par jour

2.5.5.5. Enregistrement des vérifications définies aux tableaux 4 et 5

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,...).

2.5.6. Contrôles et essais sur produits finis

Ils ont pour objet essentiel de vérifier la conformité des produits à la norme NF P 98-052 et aux spécifications complémentaires du présent référentiel. Ils sont effectués selon les modalités et fréquences précisées :

- dans le **tableau 6**, lors d'une demande d'admission, d'extension ou de modification du processus de fabrication ;
- dans le **tableau 7**, une fois l'admission prononcée dans le cadre de la surveillance.

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

Tableau 6 – Contrôles et essais avant admission

Caractéristiques	Contrôles et essais	Fréquence et quantité
Dimensions	Mesurage	3 appuis d'une même gamme et un contrôle par semaine de fabrication
Enrobage des armatures	Mesurage sur produits finis découpés ou à l'aide d'un pachomètre	
Aspect de surface - texture - teinte (si exigée à la commande)	Contrôle visuel	
Résistance mécanique ¹ (1)	Essais sur appuis entiers	Au délai de livraison annoncé, 1 série d'essais (3 appuis) par gamme d'appuis et un contrôle par semaine de fabrication
Absorption d'eau par remontée capillaire (absorption d'eau par immersion dans le cas des appuis en béton de résine)	Essais sur éprouvettes	1 série d'essai (3 éprouvettes) par composition de béton et un contrôle par semaine de fabrication
Durabilité au gel/dégel (caractéristique optionnelle) <i>L'essai est réalisé par un laboratoire d'essais accrédité COFRAC.</i>	Essais sur éprouvettes	3 éprouvettes issus d'un appui dont la composition de béton présentent des résultats d'absorption d'eau les plus élevés.
Uniquement pour appuis en béton de résine : - vieillissement accéléré, - mesures colorimétriques et mesures de planéité avant et après vieillissement <i>L'essai est réalisé par un laboratoire d'essais accrédité COFRAC.</i>	Essais sur appuis entiers Mode opératoire de la norme NF T 30-049 d'avril 1985	6 appuis dont la composition de béton présentent le pourcentage de résine polymère le plus élevé.

¹ Pour les appuis en composite ciment-verre, l'essai de flexion est réalisé sur 8 éprouvettes à un âge équivalent au délai de livraison selon le mode opératoire de la norme NF EN 1170-4 de mai 1998.

Tableau 7 – Contrôles et essais après admission (surveillance)

Caractéristiques	Contrôles et essais	Fréquence et quantité
Dimensions	Mesurage	Par gamme ¹ , 3 appuis contrôlés pour 1 000 appuis fabriqués ou 1 contrôle par semaine de fabrication
Enrobage des armatures	Mesurage sur produits finis découpés ou à l'aide d'un pachomètre étalonné	
Aspect de surface : - texture - teinte (si exigée à la commande)	Contrôle visuel	
Résistance mécanique ¹ (2) ²	Essais sur appuis entiers ou sur éprouvettes	Au délai de livraison annoncé : Sur appuis entiers : 1 essai sur 3 appuis pour 1 000 appuis fabriqués ou 1 contrôle par semaine de fabrication Sur éprouvettes : 1 essai (3 éprouvettes) pour 1 000 appuis fabriqués ou 1 contrôle par semaine de fabrication
Absorption d'eau par remontée capillaire (absorption d'eau par immersion dans le cas des appuis en béton de résine)	Essais sur éprouvettes	Par composition de béton, 1 série d'essais (3 éprouvettes) pour 1 000 appuis fabriqués ou 1 contrôle par semaine de fabrication

¹ En faisant varier dans le temps les longueurs d'une même gamme d'appuis de sorte que les prélèvements soient représentatifs de la diversité des appuis d'une même gamme.

² Le fabricant peut opter pour l'un des 2 modes opératoires suivants :

- soit un essai de résistance à la compression du béton sur 3 éprouvettes (cylindre 16 x 32 cm) confectionnées dans des conditions identiques à celles des appuis (l'application de cette méthode est conditionnée à l'établissement et à la validation par le CERIB d'une corrélation résistances à la compression sur éprouvettes/résistances à la flexion sur appuis).

Si le fabricant opte pour cette méthode, il est tenu de procéder une fois par an à un essai de résistance à la flexion sur 3 appuis fabriqués avec la composition de béton présentant la résistance la plus faible ;

- soit un essai de résistance à la flexion sur 3 appuis selon les dispositions définies au § 8.6 de la norme NF P 98-052.

2.5.6.1. Interprétation des résultats**2.5.6.1.1. Dimensions, enrobage des armatures et aspect**

En cas de non conformités constatées, il est effectué un sondage sur parc (6 appuis par gamme) afin de définir le caractère systématique ou ponctuel du défaut.

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

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

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

2.5.6.1.2. Caractéristiques mécaniques (charge à la rupture par flexion)

Soit k_1 le nombre total d'appuis ou d'éprouvettes¹ non conformes lors de l'essai et k_2 le nombre total d'appuis ou d'éprouvettes non conformes lors du contre-essai sur prélèvement double (6 appuis). Le tableau 8 indique quelles décisions doivent être prises en fonction des valeurs de k_1 et k_2 .

Tableau 8

Valeur de k_1	Décision 1	Valeur de k_2	Décision 2
0	Fabrication réputée conforme	/	/
1 ou plusieurs x_i < R_i mais > B_i	Contre-essai sur prélèvement double	0	Fabrication réputée conforme
		≥ 1	Fabrication réputée non conforme
1 ou plusieurs x_i < B_i	Fabrication réputée non conforme	/	/

x_i : résultat d'essai individuel
 R_i : charge de rupture visée
 B_i : $0,8 \times R_i$

2.5.6.1.3. Absorption d'eau par remontée capillaire ou par immersion^{2 3}

Soit k_1 le nombre total d'éprouvettes non conformes (résultat individuel > 3,5 pour bétons hydrauliques, > 12 % pour le CCV et > 1% pour le béton de résine) lors de l'essai et k_2 le nombre total d'éprouvettes non conformes lors du contre-essai sur prélèvement double (6 éprouvettes). Le tableau 9 indique quelles décisions doivent être prises en fonction des valeurs de k_1 et k_2 .

¹ Pour les appuis de fenêtre en composite ciment-verre, il est réalisé un essai de résistance en flexion sur éprouvettes selon les dispositions de la norme NF EN 1170-4.

² Pour les appuis de fenêtre en composite ciment-verre, il est réalisé un essai d'absorption d'eau par immersion sur éprouvettes selon les dispositions de la norme NF EN 1170-6.

³ Pour les appuis de fenêtre en béton de résine, il est réalisé un essai d'absorption d'eau par immersion selon les dispositions de l'Annexe G de la norme NF EN 13369.

Tableau 9

Valeur de k1	Décision 1	Valeur de k2	Décision 2
0	Fabrication réputée conforme	/	/
1 xi > 3,5 1 xi > 12 % pour le CCV 1 xi > 1 % pour le béton de résine	Contre-essai sur prélèvement double	0	Fabrication réputée conforme
		≥ 1	Fabrication réputée non conforme
Plusieurs xi et/ou moyenne > 3 pour les bétons hydrauliques Plusieurs xi > 12 % et/ou moyenne > 10 % pour le CCV Plusieurs xi > 1 % et/ou moyenne > 0,8 % pour le béton de résine	Fabrication réputée non conforme	/	/

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

Les résultats des contrôles et essais effectués sur produits finis par le fabricant, sont enregistrés sur un support papier ou informatique dès leur exécution. La forme et la présentation sont laissées à l'initiative du fabricant.

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 doit permettre d'identifier l'usine productrice, la gamme d'appui concernée, la date de production, la (les) caractéristique(s) contrôlée(s), les résultats obtenus et leur exploitation.

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

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

2.5.8.1. Généralités

Des procédures doivent être établies, entretenues et appliquées afin de maîtriser les paramètres ci-dessous.

2.5.8.2. Stockage

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

2.5.8.3. Conditionnement et conservation

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

2.5.8.4. Identification et traçabilité

2.5.8.4.1. 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.

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

2.5.8.5. 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.

2.5.9. Matériel de contrôle

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 du matériel d'essai et de mesurage de laboratoire 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 ces matériels doivent être tenus à disposition.

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

Tableau 10 — Contrôle du matériel de laboratoire

Matériel	Contrôles/essais	Méthode	Fréquence minimale
Matériel de mesurage des dimensions	Détermination des dimensions	Vérification ¹	Une fois par an
Matériel de détermination de l'enrobage des armatures	Détermination de l'épaisseur de recouvrement	Vérification ou étalonnage raccordé à l'étalon officiel	Une fois par an
Matériel de détermination des valeurs des pentes	Détermination des angles	Vérification ou étalonnage raccordé à l'étalon officiel	Une fois par an
Matériel de pesage	Détermination de la masse	Étalonnage par un organisme accrédité COFRAC (pour le pesage 2089) ou étalonnage interne avec masse(s) raccordée(s) à l'étalon officiel	Une fois par an
Machine d'essai de flexion et/ou de compression	Détermination de la charge de rupture	Vérification suivant la norme NF EN 12390-4 par un organisme accrédité COFRAC ² pour la vérification de machines d'essais.	Une fois par an
Matériel de séchage (étuve ventilée)	Détermination de la température	Vérification suivant la norme NF X 15-140 par un organisme accrédité COFRAC pour la caractérisation d'enceintes thermostatiques ou étalonnage interne raccordé à l'étalon officiel ²	Une fois tous les 2 ans
Matériel pour la mesure de la viscosité des résines (bain thermostaté)	Détermination de la température	Vérification ou étalonnage raccordé à l'étalon officiel	Une fois par an
Matériel pour la mesure de la réactivité des résines (bain thermostaté – thermocouple fer/constantan)	Détermination de la température	Étalonnage raccordé à l'étalon officiel	Une fois par an
Matériel pour la mesure de la dureté superficielle des bétons de résine (duromètre Barcol)	Détermination de la dureté	Étalonnage raccordé au jeu de pastilles étalon	A chaque utilisation

¹ Acheter un mètre ruban Classe 2 et le gérer comme un consommable.

² Sonde pour mesure de la température dans l'étuve.

2.5.10. Maîtrise du produit non conforme

2.5.10.1. Résultats non satisfaisants

Si le résultat d'un essai ou d'un contrôle relatif à un appui n'est pas satisfaisant, le fabricant doit prendre aussitôt les dispositions nécessaires pour pallier au défaut et procéder si possible, à la remise en conformité du produit.

2.5.10.2. Défectueux

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

2.5.10.3. Information du client

Si nécessaire, dans le cas où les appuis 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 appuis ont été livrés et que leur production est rejetée lors de l'évaluation ultérieure, le fabricant doit préciser à chacun des acquéreurs des appuis fabriqués et livrés depuis la précédente évaluation que la conformité de ces appuis ne peut être assurée.

2.5.11. Réclamations clientèle

Les détails de toutes les réclamations reçues quant à la qualité des appuis 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.

2.5.12. Actions correctives

Le titulaire doit mettre en place une méthode de suivi qualité destinée à éviter le renouvellement des anomalies et des non conformités détectées en interne en s'assurant de l'efficacité des actions correctives.

2.6. Le marquage

2.6.1. Le logo

Le logo  doit assurer l'identification de tout produit certifié. Les outils graphiques du logo sont disponibles auprès du CERIB sur simple demande.

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

Le logo  apposé sur le produit est reproduit de manière identique à celle définie dans la charte graphique. Il peut être reproduit à une échelle quelconque dans la mesure où une bonne lisibilité est assurée.

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

2.6.2. Contenu du marquage

Les informations minimales à communiquer selon les supports sont indiquées dans le tableau 11.

Tableau 11 - Contenu du marquage

Informations	Produit	Certificat	Documentation technique et commerciale	Bon de livraison
Identifiant du fabricant	oui ¹	oui	Oui	Oui
Date de fabrication ²²	jj/mm/aa ou quantième + 2 derniers chiffres de l'année			
Longueur et largeur nominales	en clair ou code produit	en clair	en clair ou en code produit	en clair ou en code produit
G pour résistance au gel/dégel (si autorisé)	G	G	G	G
Après admission (sur les produits réputés conformes) : logo 	oui	oui	seulement les produits ¹ certifiés	

L'ensemble des informations à faire figurer sur le produit (voir tableau ci-dessus) doit être apposé sur un même produit, soit par tampon encreur, soit par jet d'encre, soit par empreinte, soit par étiquette agrafée ou collée.

Dans tous les cas, la lisibilité et la durabilité des appositions doivent être assurées au moins jusqu'à la pose.

2.6.3. Fréquences de marquage

- Identification de l'usine productrice, longueur et largeur nominales : sur tous les appuis.
- Date de fabrication : sur au moins 10 % des produits d'une même unité de conditionnement (par exemple : si les produits sont conditionnés à l'unité, chaque produit est marqué de sa date de fabrication).
- Logo  : à compter de la date figurant sur le certificat d'admission au droit d'usage de la marque NF, le logo  est apposé sur chaque produit conforme aux exigences du présent référentiel.

2.6.4. Conditions d'apposition du logo

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, doivent être marqués du logo .

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

¹ Déclaration du n°usine si nécessaire (cas d'une entreprise ayant plusieurs établissements).

² La date de fabrication apposée est la date de moulage.

- 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  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 tableau 6 est respecté ;
- ✓ le marquage constaté en cours de visite est conforme au § 2.5.2 (logo  exclu) ;
- ✓ il n'est constaté aucune non conformité du système qualité.

La décision d'admission du droit d'usage précise pour chaque produit ou gamme de produit, 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  dès la date autorisée ;
- ✓ la validité du marquage est vérifiée lors de la visite qui suit l'extension.

2.6.5. Conditions de démarquage du logo

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

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

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

La reproduction du logo  sur la documentation doit être réalisée conformément à la charte graphique (cf. : § 2.5.1).

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

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

Lorsque cela est possible, les bons de livraison doivent porter la mention « marque NF » ou « certifié NF » ou encore « NF » en fin de chaque désignation du produit.

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

2.6.7. Présentation de l'information aux utilisateurs

Pour l'information aux utilisateurs sur le produit certifié prévue à l'article R.115-10 du Code de la consommation :

- le produit certifié porte les indications définies au § « Contenu du marquage » ci-avant ;
- la décision d'accord du droit d'usage de la marque NF Appuis de fenêtre en béton notifiée au titulaire comporte :
 - ✓ **au recto :**
 - les coordonnées de AFAQ AFNOR Certification (organisme certificateur) et du CERIB (organisme mandaté) ;
 - le logo  ;
 - l'identification du référentiel servant de base à la certification ;
 - la durée et les conditions de validité de la décision ;
 - la liste des produits certifiés et les caractéristiques retenues pour les décrire.
 - ✓ **au verso :**
 - les spécifications requises sur les produits certifiés.
- la liste des titulaires du droit d'usage de la marque NF Appuis de fenêtre en béton éditée au moins une fois par an comporte :
 - ✓ les coordonnées de AFAQ AFNOR Certification et du CERIB, le logo  ;
 - ✓ l'identification du référentiel servant de base à la certification ;
 - ✓ les coordonnées des titulaires et, par titulaire, les produits certifiés ;
 - ✓ la signification de l'apposition du logo  sur les produits et sa fréquence de marquage par lot ;
 - ✓ les spécifications requises sur les produits certifiés.

PARTIE 3. OBTENIR LA CERTIFICATION

L'objet de cette partie est de donner à tout **demandeur** d'un droit d'usage de la marque NF Appuis de fenêtre en béton tous les renseignements nécessaires à l'établissement de son dossier.

En présentant sa demande, le fabricant s'engage à présenter à la marque NF l'ensemble de ses productions d'appuis au fur et à mesure des fabrications.

3.1. Type de demande

Une demande de droit d'usage peut être :

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

Une première demande émane d'un fabricant n'ayant pas de droit d'usage de la marque NF dans l'application concernée. Elle correspond à 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) appui(s) nouveau(x), une (des) gamme(s) nouvelle(s) ;
- la mise en service d'une nouvelle machine de fabrication de même technique que la précédente, en complément ou en remplacement ;
- la mise en service d'une nouvelle machine de fabrication d'une autre technique que la précédente, en complément ou en remplacement.

Une demande de maintien émane d'un titulaire qui viendrait à changer sa raison sociale sans modification des moyens de production et/ou de contrôle et/ou sans modification et des caractéristiques des produits certifiés.

3.2. Présentation de la demande

3.2.1. Généralités

Avant de faire sa demande, le fabricant doit s'assurer qu'il remplit, au moment de la demande, les conditions définies dans le présent référentiel de certification et notamment la partie 2, concernant ses produits et le site concerné.

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

3.2.2. Contenu de la demande

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

C E R I B

Division Qualité Industrielle

BP 30059

F-28231 ÉPERNON CEDEX

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

Une demande concernant un (des) produit(s) qui bénéficie(nt) d'une marque de conformité étrangère ou d'un certificat d'essais par un laboratoire étranger est traitée en tenant compte des accords de reconnaissance existants, conformément à l'article 6 des Règles Générales de la marque NF.

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

- cas d'une demande d'admission :
 - une lettre selon la lettre type 001 ;
 - une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise selon la fiche type 003¹ ;
 - un dossier technique^{1 2} ;
 - un manuel et/ou le plan d'assurance de la qualité satisfaisant aux exigences du présent référentiel et en particulier sa partie 2² ;
- cas d'une demande d'extension : voir § 3.3.2.

3.3. Instruction de la demande

3.3.1. Demande d'admission

3.3.1.1. Recevabilité

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

- toutes les pièces demandées dans le dossier de demande sont jointes ;
- les éléments contenus dans le dossier technique respectent les exigences du présent référentiel.

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

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

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 ces documents.

² Le dossier technique peut être intégré au manuel qualité.

Une demande ne peut être retenue que si :

- a) les modèles présentés, représentent au moins 80% des modèles d'appuis fabriqués par l'usine et conformes à la norme NF P 98-052 ;
- b) les contrôles et essais prévus en partie 2 pour la période d'admission sont en place depuis au moins 3 mois pour l'ensemble de la production relevant de la demande ;
- c) chaque gamme en demande d'admission a fait l'objet du nombre minimal d'essais défini en partie 2.

3.3.1.2. Modalités d'instruction

3.3.1.2.1. Visite d'admission/inspection

Durée et objet de la visite

La durée d'une visite (variable en fonction de l'organisation des usines et du nombre de gammes présentées) est de l'ordre de 2 jours. Elle est effectuée par un auditeur/inspecteur du CERIB et a pour objet :

- a) la vérification de conformité des résultats des contrôles sur produits finis effectués par l'usine ;
- b) la réalisation d'essais et mesures en usine selon les dispositions décrites ci-après, sur des produits finis prélevés par l'auditeur/inspecteur parmi les fabrications en cours de livraison ou prêtes à être vendues et ayant déjà fait l'objet de contrôles par l'usine. Ces dispositions visent à valider les résultats des essais effectués par le laboratoire de l'usine ;
- c) des prélèvements éventuels pour essais en laboratoire COFRAC ou équivalent ;
- d) la vérification de l'ensemble des exigences sur le système qualité et sur l'usage de la marque NF (partie 2).

Dans le cas où l'entreprise bénéficie d'une certification de son système qualité sur la base de la norme NF EN ISO 9001 version 2000, AFAQ AFNOR Certification prend en compte cette certification considérant que ce système répond aux exigences de la Publication CERIB « Guide pour l'élaboration du manuel qualité » et si les conditions suivantes sont satisfaites :

- le champ d'application du certificat système concerne la ligne de produit objet de la présente certification ;
- l'organisme certificateur de système est accrédité selon l'EN 45-012 et reconnu par AFAQ AFNOR Certification.

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

De plus, le demandeur est alors tenu de présenter le dernier rapport d'audit de son système qualité et l'attestation en cours de validité.

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

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

A l'issue de cette visite :

- l'auditeur/inspecteur remet au demandeur une fiche de fin de visite sur laquelle figure les constatations de la visite ;
- le CERIB adresse au demandeur un compte rendu de visite accompagné, le cas échéant, d'une demande de réponse dans un délai fixé dans ce rapport. En réponse, le demandeur doit présenter, pour chaque écart, les actions mises en place ou envisagées avec le délai de mise en application et les personnes responsables.

L'ensemble de ces documents permet d'établir le dossier anonyme présenté, pour avis, au Comité Particulier.

3.3.1.2.2. Prélèvement et essais

• Essais réalisés sur le site de production

Lors de l'instruction d'une demande de droit d'usage de la marque NF, les essais sont réalisés sur le site de production suivant les prélèvements définis au tableau 12.

Tableau 12

Caractéristiques	Nombre d'appuis vérifiés par gamme présentée
Dimensions	3
Enrobage des armatures et aspect	Il sont effectués sur l'ensemble des appuis prélevés pour le contrôle dimensionnel. La vérification de l'aspect est complétée par une visite du parc (vue d'ensemble de la production)
Résistance mécanique à la flexion	3

Lorsque la diversité des produits est importante, l'auditeur/inspecteur sélectionne les 3 appuis en tenant compte des volumes respectifs dans chacune des longueurs fabriquées des appuis d'une même gamme.

Les résultats obtenus sont interprétés selon les dispositions du § 2.5.6.1 « Interprétation des résultats » en partie 2.

- **Essais réalisés au CERIB ou autre(s) laboratoire(s) accrédité(s) COFRAC ou équivalent**

Le nombre de produit par essai est défini dans le tableau 13.

Tableau 13

Caractéristiques	Taille du prélèvement
Absorption d'eau par remontée capillaire (pour bétons hydrauliques) ou par immersion (pour CCV et bétons de résine)	Par composition de béton, 3 éprouvettes découpées dans un appui
Gel/dégel (caractéristique optionnelle)	3 éprouvettes découpées dans un appui dont la composition de béton présente des résultats d'absorption d'eau les plus élevés.
Durabilité des appuis en béton de résine	6 appuis dont la composition de béton présente le pourcentage de résine polymère le plus élevé

Les résultats obtenus sont interprétés selon les dispositions du § 2.5.6.1 « Interprétation des résultats » en partie 2.

3.3.1.3. Évaluation et décision

Le Responsable des Activités de Certification du CERIB peut prendre l'une des décisions suivantes :

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

La décision est notifiée par le CERIB à l'intéressé. Le demandeur peut contester la décision prise conformément à l'article 12 des Règles Générales de la marque NF.

3.3.2. Demande d'extension

Peuvent faire l'objet d'une demande d'extension pour un ou (des) appui(s) nouveau(x) :

- un nouvel appui dans une gamme déjà admise (cas 1) ;
- une nouvelle gamme d'appuis (cas 2).

Pour ce qui concerne les productions issues d'une (de) nouvelle(s) machine(s) :

- les produits figurant sur le certificat mais fabriqués sur une nouvelle machine remplaçant la précédente et de même technique (cas 3) ;
- les produits figurant sur le certificat mais fabriqués sur une nouvelle machine remplaçant la précédente, mais de technique différente (cas 4) ;
- les produits figurant sur le certificat mais fabriqués sur une nouvelle machine, en complément de la précédente et de même technique (cas 5) ;
- les produits figurant sur le certificat mais fabriqués sur une nouvelle machine en complément de la précédente, mais de technique différente (cas 6).

Le tableau ci-après définit, en fonction de l'objet de la demande, le contenu du dossier et ses conditions de recevabilité.

Tableau 14 – Contenu de la demande et conditions de recevabilité

Cas n°	Objet	Déclaration au CERIB	Mise à jour PAQ	Essais de type initiaux	Suspension provisoire du marquage NF (phase réglages)	Visite CERIB préalable ¹
1	Nouvel appui dans une gamme déjà admise	Lettre type n°003 et informations demandées	Oui	Non	Non	Non
2	Nouvelle gamme d'appuis	Lettre type 002 et résultats demandés	Oui	Oui	Non	Oui
3	Nouvelle machine : - en remplacement - même technique - mêmes productions	Lettre type 003 et informations demandées	Oui	Un essai de type sur l'une des gamme d'appuis figurant sur le certificat	Oui	Non
4	Nouvelle machine : - en remplacement - technique différente	Lettre type 002 et informations demandées	Oui	Un essai de type par gamme d'appuis figurant sur le certificat	Oui	Oui (éventuellement partielle)
5	Nouvelle machine : - en plus - même technique - mêmes productions	Lettre type 003 et informations demandées	Oui	Un essai de type sur l'une des gamme d'appuis figurant sur le certificat	Non pour la nouvelle machine	Non
6	Nouvelles machine : - en plus - technique différente	Lettre type 002 et informations demandées	Oui	Un essai de type par gamme d'appuis figurant sur le certificat	Oui pour la nouvelle machine	Oui (éventuellement partielle)

3.3.2.1. Recevabilité et modalités

La demande n'est recevable que si :

- le fabricant présente sa demande conformément au modèle présenté en partie 7 ;
- en fonction du cas, le nombre minimal d'essais défini en partie 2 est réalisé ;
- les résultats de ces essais sont conformes aux spécifications de la norme NF P 98-052.

- **Pour les cas 1, 3 et 5**

Dès l'obtention des résultats des essais requis, le fabricant déclare par écrit au CERIB, la date de début de marquage NF pour chaque modèle concerné. Le marquage NF est pratiqué de sa propre initiative et sous son entière responsabilité.

L'écart entre la date de marquage et la date de demande (extension ou modèle issus d'une nouvelle machine) ne peut excéder 1 mois.

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

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

¹ Dès lors qu'une visite préalable n'est pas nécessaire, le fabricant doit conserver sur stock des produits objet de l'extension en vue d'éventuels essais par l'organisme d'inspection à la visite suivante.

- **Pour les cas 2, 4 et 6**

A l'occasion d'une visite d'inspection, le(s) appui(s) et/ou la (les) gamme(s) d'appuis concerné(s) et/ou issus d'une nouvelle machine fait (font) l'objet de vérifications et essais. Si les résultats des essais du fabricant et du CERIB sont conformes au référentiel de certification et se recourent de façon satisfaisante, le CERIB notifie au fabricant la décision d'étendre son droit d'usage au(x) modèle(s) d'appui(s) et/ou gamme(s) d'appuis concerné(s). Dans le cas contraire, la décision d'extension est assujettie aux conclusions d'une nouvelle visite.

PARTIE 4. LA CERTIFICATION : LES MODALITÉS DE SUIVI

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

4.1. Prescription générales

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

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

- respecter les exigences définies et les modalités de marquage décrites dans la partie 2 ;
- mettre à jour sa documentation qualité en relation avec la présente application de la marque NF ;
- informer systématiquement le CERIB des modifications et évolutions auxquelles il procède.

4.2. Modalités de suivi des produits certifiés

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

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

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

4.2.1. Fréquences des vérifications

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

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

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

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

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

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

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

4.2.1.1. Surveillance liée à une procédure d'extension

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

- lorsque l'extension est liée à une déclaration préalable du fabricant, il est vérifié, dès la visite d'inspection suivant la déclaration que les conditions préalables étaient effectivement remplies au moment de la déclaration et que le marquage des nouveaux produits est conforme ;
- lorsque l'extension est instruite à l'occasion d'une visite périodique d'inspection, les dispositions sont celles de la présente partie.

4.2.2. Durée des visites

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

4.2.3. Vérifications en usine

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

- la vérification de conformité des résultats des contrôles sur produits finis effectués par l'usine ;
- la réalisation d'essais et mesures en usine selon le § 4.2.3.2 de la présente partie, sur des produits finis prélevés par l'auditeur/inspecteur parmi des 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. Les essais et mesures sont réalisés conformément au référentiel défini en partie 2 ;
- la vérification de l'existence et l'efficacité des exigences sur le système qualité et sur l'usage de la marque NF définies en partie 2 ;
- l'examen des modifications intervenues, le cas échéant, depuis l'audit précédent, au niveau de la fabrication, des modalités de contrôles et sur toute modification éventuelle relative à l'organisation du système de la qualité ;
- le cas échéant, la réalisation de prélèvements pour essais en laboratoire accrédité.

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

Une fiche de fin de visite est remise à l'issue de la visite au fabricant ou au responsable qualité de l'usine. Un compte rendu de visite est adressé au fabricant après chaque visite. Il inclut :

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

4.2.3.1. Audit qualité

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

La prise en compte du système qualité d'une usine bénéficiant d'une certification de son système qualité selon la norme NF EN ISO 9001 est possible dans le respect des modalités de la partie 3. Dans ce cas, la vérification des dispositions de management qualité est allégée. Les vérifications relatives à l'existence et à l'efficacité du système sont alors limitées aux points du référentiel directement en relation avec les produits relevant de la présente marque NF (cf. : partie 2). Elles sont éventuellement complétées du traitement des remarques et non conformités figurant au rapport d'audit établi dans le cadre de la certification d'entreprise ayant une incidence sur la qualité finale des produits.

Le dernier rapport d'audit de l'organisme de certification du système de management de la qualité et le certificat en vigueur doivent être communiqués à l'auditeur/inspecteur.

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

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

Lors des visites périodiques, l'examen porte sur :

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

4.2.3.2. Essais sur produits certifiés**4.2.3.2.1. Essais réalisés sur le site de production**

Les essais sont réalisés à chaque visite sur les produits fabriqués depuis la précédente visite d'audit/inspection, suivant le tableau 15.

Tableau 15

Caractéristiques	Nombre d'appuis vérifiés
Dimensions	3 appuis d'une même gamme en variant les dimensions et gammes certifiées afin de couvrir la diversité des productions de l'usine
Enrobage des armatures et aspect	Il sont effectués sur l'ensemble des appuis prélevés pour le contrôle dimensionnel. La vérification de l'aspect est complétée par une visite du parc (vue d'ensemble de la production).
Résistance mécanique à la flexion	Pour bétons hydrauliques et bétons de résine : 3 appuis d'une même gamme en variant les dimensions et gammes certifiées afin de couvrir la diversité des productions de l'usine. Pour CCV : 3 éprouvettes.

4.2.3.2.2. Essais réalisés au CERIB ou autre(s) laboratoire(s) accrédité(s) COFRAC ou équivalent

Le nombre de produit par essai est défini dans le tableau 16.

Tableau 16

Caractéristiques	Taille du prélèvement
Absorption d'eau par remontée capillaire (pour bétons hydrauliques) ou par immersion (pour CCV et bétons de résine)	Une fois par an, sur 3 éprouvettes par composition de béton.
gel/dégel (caractéristique optionnelle)	Une fois tous les 3 ans, 3 éprouvettes découpées dans un appui dont la composition de béton présente des résultats d'absorption d'eau les plus élevés.

4.2.3.2.3. 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.

4.2.3.2.4. Interprétation des résultats

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

Dans l'éventualité d'essais d'inspection « non conformes », les dispositions définies au § 4.2.1 de la présente partie s'appliquent.

4.2.3.3. Dispositions en cas d'essais d'inspection sur produits finis dont les résultats sont non conformes (dimensions, enrobage des armatures, aspect et résistances mécaniques)

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

Dans l'éventualité d'essai(s) d'inspection non conformes, la visite d'audit/inspection est prolongée automatiquement aux frais de l'usine d'une journée au cours de laquelle, outre le(s) contre-essai(s) sur un prélèvement double prévu(s), l'inspecteur procède à des essais sur d'autres modèles de la même gamme, afin d'établir le caractère accidentel ou non de la non conformité ou de la non concordance observée.

- non conformité accidentelle sur un modèle [le contre-essai et essai(s) complémentaire(s) sont conforme(s)] : maintien de la fréquence des visites d'inspection ;
- non conformité (non concordance) établie sur une gamme d'appui (essais et contre-essais non conformes sur différents modèles d'une même gamme et essais conformes sur appuis d'autres gammes : décision de suspension du droit d'usage de la gamme incriminée ;
- non conformité établie sur plusieurs modèles de gammes différentes (essais et contre-essais non conformes) : décision de suspension du droit d'usage sur l'ensemble des modèles titulaires.

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

4.2.4. Vérifications sur produits livrés

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

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

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

4.3. Évaluation et décision

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

- a) Reconduction du droit d'usage de la Marque NF avec transmission éventuelle d'observations ou demande éventuelle d'actions correctives.
- b) Reconduction conditionnelle du droit d'usage de la Marque NF avec avertissement c'est à dire mise en demeure de faire cesser dans un délai donné les écarts constatés, accompagnée ou non d'un accroissement des contrôles et essais par l'usine et/ou accompagnée ou non d'une visite supplémentaire ; l'avertissement n'est pas une décision suspensive.
- c) Reconduction du droit d'usage de la marque NF avec suspension d'un ou plusieurs modèles et/ou plusieurs gammes (voir § 4.2.1.2). La demande de réintégration est examinée en fonction des résultats d'une visite supplémentaire.
- d) Suspension du droit d'usage de la Marque NF (la durée de suspension a une durée maximale de 6 mois renouvelable 1 fois. Au-delà de ce délai, le retrait du droit d'usage est prononcé).
- e) Retrait du droit d'usage de la Marque NF.

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

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

Dans le cas d'un manquement grave au référentiel de certification, et à titre conservatoire, le CERIB peut prendre toute décision prévue ci-dessus. Il est rendu compte des décisions ainsi prises au Comité de Marque.

4.4. Modifications et évolutions concernant le titulaire

4.4.1. Modification juridique ou changement de raison sociale

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

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

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

4.4.2. Transfert du lieu de production

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

4.4.3. Quantité de production certifiée

Le titulaire doit mettre sous contrôle et présenter à la marque NF selon la procédure d'extension, tout nouveau produit qu'il fabrique et qui relève de la (des) gamme(s) pour laquelle (lesquelles) il bénéficie du droit d'usage de la marque NF (cf. champ d'application § 1.2).

4.4.4. Évolution du produit certifié NF

Toute modification apportée au produit après son admission doit être déclarée par écrit au CERIB. Le CERIB traite cette déclaration comme au § 4.4.3 ; le cas échéant, il détermine si les écarts par rapport au produit admis nécessitent de passer par une demande d'extension.

4.4.5. Modification concernant l'organisation qualité

Le titulaire doit déclarer par écrit au CERIB toute modification qu'il prévoit dans son organisation qualité (moyens de production et de contrôle, système qualité,...) susceptible d'avoir une incidence sur la conformité des produits certifiés aux exigences du présent référentiel de certification.

La modification de la certification du système de management de la qualité (lorsqu'elle existe) doit également être déclarée lorsqu'elle a une incidence sur la certification de produit.

Selon la (les) modification(s) déclarée(s), le CERIB détermine les suites à donner au dossier (acceptation, cessation temporaire de marquage, audit d'inspection avec ou sans essais, essais complémentaires par le fabricant, essais en laboratoire extérieur,...), le cas échéant en s'appuyant sur l'avis du comité particulier ou de son bureau.

La modification du produit certifié NF est traitée au § 4.4.4.

Le cas d'un nouveau produit est traité en partie 3 (demande d'extension).

Le cas d'une cessation de production ou de contrôle est traité aux § 4.4.6 et 4.4.7.

4.4.6. Cessation temporaire de production

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

En cas de cessation de contrôle selon le présent référentiel sur l'ensemble des produits certifiés excédant 6 mois, la reprise du marquage NF ne pourra être envisagée qu'au vu des résultats d'une visite d'inspection.

Un arrêt prolongé de production supérieur à 2 ans pour un ou plusieurs modèles d'une même gamme donne lieu à un retrait du droit d'usage de la marque NF pour la gamme concernée.

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

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

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

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

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

PARTIE 5. LES INTERVENANTS

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

5.1. Prescriptions générales

Les différents intervenants pour la marque NF Appuis de fenêtre en béton sont :

- AFAQ AFNOR Certification, organisme certificateur ;
- CERIB, organisme de certification mandaté par AFAQ AFNOR Certification ;
- Les organismes d'inspection et d'essais ;
- Le Comité Particulier « Appuis de fenêtre en béton ».

5.2. Organisme mandaté

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

Le CERIB ainsi mandaté est responsable vis-à-vis de AFAQ AFNOR Certification de toutes les opérations de gestion qui lui sont confiées, conformément à l'article 7.1 des Règles Générales de la marque NF.

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

5.3. Organisme d'inspection et d'essais

5.3.1. Organisme d'inspection

Les audits/inspections dans le cadre de la présente Marque NF sont réalisés par le CERIB.

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

5.3.2. Laboratoire d'essais

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

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

5.4. COMITE PARTICULIER

5.4.1. Constitution

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

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

Le Président est choisi parmi les membres du Comité Particulier.

Le CERIB rédige le compte rendu des observations et propositions formulées en réunion de comité. Ce compte rendu est adressé à tous les membres titulaires du comité particulier.

5.4.2. Composition

1 président (proposé par le comité)

2 vice-présidents :

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

5.4.2.1. Collège fabricants

- 6 représentants des fabricants

5.4.2.2. Collège utilisateurs, consommateurs, prescripteurs

- 1 représentant du Ministère de l'Équipement, du Logement, de l'Aménagement du Territoire et des Transports
- 2 représentants des organismes H.L.M.
- 3 représentants des entreprises de bâtiment
- 1 représentant des architectes

5.4.2.3. Collège experts, organismes techniques

- 1 représentant du Comité Professionnel de la Prévention et du Contrôle Technique (COPREC)
- 1 représentant de l'Association Technique de l'Industrie des Liants Hydrauliques (ATILH)
- 1 représentant du Centre Expérimental de Recherches et d'Etudes du Bâtiment et des Travaux Publics (CEBTP)
- 1 représentant du Centre d'Etudes et de Recherches de l'Industrie du Béton (CERIB)
- 1 représentant du Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
- 1 représentant de l'Association Française de Normalisation (AFNOR/NSN)

5.4.2.4. Collège administrations

- 1 représentant du Ministère chargé de l'Industrie (Direction Générale de l'Énergie et des Matières Premières)
- 1 représentant du Ministère chargé de l'Économie, des Finances et du Budget (Direction Générale de la Concurrence, de la Consommation et de la Répression des Fraudes)

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

Le CERIB prend les dispositions particulières permettant d'assurer la confidentialité des dossiers de demandeurs ou de titulaires présentés au sein du comité (sauf cas de contestation/recours).

5.4.3. Bureau

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

Le bureau est composé du président du comité, des 2 vices-présidents, d'un représentant de chaque collège, le président du comité 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 ex. examen de résultats de contrôles non conformes et proposition de décision).

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

PARTIE 6. LE TARIF – JANVIER 2014

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

6.1 Prescriptions générales

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

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

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

Le droit d'usage de la marque NF couvre :

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

6.2 Prestations d'instruction des demandes de certification

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

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

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

Il ne comprend pas :

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

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

Ce montant HT est, par usine, de : **2 314 €**.

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

Prestations forfaitaires par visite HT : **1 949 €**.

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

6.3 Prestations de surveillance périodique

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

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

Le montant des prestations annuelles HT est de : **3 061 €**.

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

Prestations forfaitaires par visite HT : **1 949 €**

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

6.4 Prestations de promotion

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

6.5 Répartition des prestations

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

RÉPARTITION DES PRESTATIONS

OBJET	MONTANT TOTAL (HT) (rappel des pages précédentes)	ORGANISME D'INSPECTION	ORGANISME MANDATE	Droit d'usage de la marque NF - (HT) ¹	
		Dépenses engagées (HT)	Prestations de gestion sectorielle (HT)		
		CERIB	CERIB		AFNOR Certification
		€	€		€
A Prestations d'instruction de demande de certification					
Par usine	2 314	1 834 ²	229	251	
Visite supplémentaire	1 949	1 585	172	192	
B Prestations de surveillance					
Par usine	3 061	2 423 ²	288	350	
Visite supplémentaire	1 949	1 585	172	192	
C Prestations d'extension (dans le cas où une visite est nécessaire)					
Par usine	1 949	1 585	172	192	
D Prestations de promotion					
Par usine			A définir		

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

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

- 13 % : titulaires bénéficiant de la réduction de fréquences des visites à 3/2 ans ;
- 5 % : titulaires dont le système d'assurance qualité de l'ensemble des productions entrant dans le champ de la présente application de la certification de produits NF est par ailleurs certifié ISO 9001 par un organisme accrédité EN 45 012.

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

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

PARTIE 6. LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION

Cette partie groupe les modèles de courrier à utiliser pour la marque NF Appuis de fenêtre 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.

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.

6.1. 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 APPUIS DE FENETRE 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
Division Qualité Industrielle
BP 30059
28231 ÉPERNON Cedex

Objet : **Demande de droit d'usage de la marque NF Appuis de fenêtre en béton**

Engagements du demandeur

Monsieur le Directeur,

J'ai l'honneur de demander le droit d'usage de la marque NF pour la (les) gamme(s) suivante(s) : (désignation du produit) fabriqué dans l'unité de fabrication suivante : (dénomination sociale), (adresse géographique) 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 NF Appuis de fenêtre 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 et/ou manuel d'assurance qualité en 3 exemplaires (ces documents ne sont pas à fournir lors d'un changement de raison sociale)

6.2. Lettre de demande de visite pour extension (cas 2, 4 et 6 tels que définis au § 3.3.2)

Lettre type 002A

MARQUE NF APPUIS DE FENETRE EN BÉTON
FORMULE DE DEMANDE D'EXTENSION AVEC VISITE

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

CERIB
Division Qualité Industrielle
BP 30059
28231 ÉPERNON Cedex

Objet : Demande d'extension pour la Marque NF Appuis de fenêtre en béton avec visite

Monsieur,

En tant que titulaire de la Marque NF Appuis de fenêtre en béton pour les appuis de ma fabrication identifiés sous les références suivantes :

- Admission à la Marque NF Appuis de fenêtre 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, je vous demande qu'il soit procédé à une visite d'inspection en vue de l'extension à la marque NF pour les modèles de la (des) gamme(s) ci-dessous :

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

Les copies des registres sur produits finis ainsi que le(s) plan(s) du (des) produit(s) correspondant(s) sont joints au présent courrier.

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

Cachet, date et signature du fabricant

6.3. Lettre de demande pour extension sur déclaration (cas 1, 3 et 5 tels que définis au § 3.3.2)

Lettre type 002B

**MARQUE NF APPUIS DE FENETRE EN BÉTON
FORMULE DE DEMANDE D'EXTENSION SUR DECLARATION**

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

CERIB
Division Qualité Industrielle
BP 30059
28231 ÉPERNON Cedex

Objet : Demande d'extension pour la Marque NF Appuis de fenêtre en béton sans visite

Monsieur,

En tant que titulaire de la Marque NF Appuis de fenêtre en béton pour les produits de ma fabrication identifiés sous les références suivantes :

- Admission à la Marque NF Appuis de fenêtre 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 que je déclare respecter, je vous informe que nous avons apposé la marque NF sur les modèles d'appuis issus de l'unité de fabrication à partir du

Modèle(s) et gamme(s) concerné(s) :

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

Les copies des registres sur produits finis ainsi que le(s) plan(s) du (des) produit(s) correspondant(s) sont joints au présent courrier.

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

Cachet, date et signature du fabricant

6.4. Fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise

Fiche 003

MARQUE NF APPUIS DE FENETRE EN BÉTON

FICHE DE RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX CONCERNANT LE DEMANDEUR

Établie le

UNITÉ DE FABRICATION (demandeur) :

- Raison sociale :
- Adresse :
- Pays :
- Tél. :
- N° SIRET¹ (1) : Code APE (1) :
- Télécopie : Mel :
- Nom et qualité du représentant légal² :
- Nom et qualité du correspondant (si différent) :

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

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

REPRÉSENTANT EN EUROPE (Si l'unité de fabrication est située en dehors de l'Espace Économique Européen) :

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

¹ Uniquement pour les entreprises françaises.

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

6.5. Liste des renseignements à fournir à l'appui d'une demande de droit d'usage de la marque NF Appuis de fenêtre 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.

1 DESIGNATION DES PRODUITS PRESENTES

- Liste des fabrications présentées (largeur de la gamme, longueur dans la gamme)
- Forme particulière (avec oreilles, sans oreilles, ...)
- Le cas échéant : aspect de surface particulier, résistance au gel/dégel, etc.

2 DEFINITION DE LA FABRICATION

2.1 Matières premières

- Nature, origine et granulométrie des granulats
- Nature, classe, origine du ciment (nature et origine de la résine et des réactifs utilisés dans le cas d'un béton de résine)
- Désignation et classe des adjuvants éventuels
- Type et nature des aciers pour armature
- Provenance de l'eau de gâchage
- Etc.

Tout justificatif demandé en Partie 2 quant aux preuves de convenance des matières premières.

2.2 Préparation du béton

- Modalités adoptées pour le dosage des granulats, de l'eau, du liant et éventuellement des adjuvants
- Type de mélangeur utilisé (principe, marque et capacité)
- Composition du (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 appuis fabriqués sur chaque matériel

(Pour les appuis en béton de fibres, le processus de production est décrit et tient compte des exigences spécifiques).

2.4 Condition de stockage

- Caractéristiques du cycle d'étuvage (le cas échéant)
- Organisation du stockage des produits finis
- Délai de mise à disposition des appuis (moulage ou palettisation selon le process de production)

3 CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES DU CENTRE DE PRODUCTION

- Plan de situation de l'usine
- Importance des aires de fabrication couvertes et de l'aire de stockage (en m²)
- Production moyenne mensuelle par gamme d'appui objet de la demande
- Autres appuis de fenêtre en béton fabriqués certifiables, non certifiables ; autres certifications éventuelles, tonnages mensuels moyens correspondants

4 SYSTEME QUALITE

- Date de démarrage des contrôles
- Description sommaire du laboratoire avec indication des matériels de mesure et d'essais installés avec date du dernier étalonnage
- Trois exemplaires du manuel d'assurance qualité et les procédures associées
- Pour les firmes dont le système qualité est certifié selon la norme NF EN ISO 9001 (2000), le certificat en vigueur et le dernier rapport d'audit
- Copie des éventuels procès-verbaux d'étalonnage des matériels de dosage et d'essais

5 ENREGISTREMENTS

- Copie du (des) fuseau(x) enveloppe(s) des granulats et du béton frais
- Un exemplaire renseigné du (des) support(s) d'enregistrement des résultats des essais sur produits finis
- Un exemplaire renseigné du rapport hebdomadaire de laboratoire
- Copie des différents supports utilisés dans le cadre de l'autocontrôle

6 REFERENCES CLIENTS

- Liste non exhaustive de clients

P.J :

- *Plans des modèles d'appuis présentés*
- *Analyse de l'eau de gâchage (si pas eau de ville)*
- *Fiche technique de l'adjuvant*
- *Certificat(s) de conformité des armatures utilisées*
- *2 exemplaires des enregistrements des contrôles sur produits finis*

Marque Appuis de fenêtre en béton – Assurance de la qualité



- La norme NF P 98-052
- Le référentiel de la marque NF Appuis de fenêtre



- PAQ usine

L'ENTREPRISE

