

























































**Tableau 7 – Contrôles et essais après admission (suite)**

Caractéristiques	Méthodes d'essais	Quantité et fréquence
Variations dimensionnelles (l'essai est réalisé par un laboratoire d'essais accrédité COFRAC ou équivalent sur un prélèvement réalisé par l'auditeur du CERIB) <sup>1</sup>	Essais sur produits finis cf. NF EN 772-14 (voir également fiche pratique CERIB n° 66)	Au vu des résultats obtenus lors de l'admission : – tous les ans si retrait + gonflement compris entre 0,400 mm/m et 0,450 mm/m ; – tous les 3 ans si retrait + gonflement < 0,400 mm/m et à chaque modification de la composition de béton.

**2.5.6.1. Interprétation des résultats****2.5.6.1.1. Aspect et dimensions**

En cas de non conformités constatées, il est effectué un sondage sur parc (3 palettes par jour de production avec au minimum 6 blocs par palette) 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. Masse volumique**

Masse volumique du béton des blocs : si la moyenne de l'essai s'écarte de +/- 10 % de la valeur déclarée, il est procédé à un contre-essai sur un prélèvement double (12 blocs ou 24 éprouvettes). Si le résultat de celui-ci s'écarte de +/- 10 % de la valeur déclarée, cette dernière est modifiée.

<sup>1</sup> Dans le cas où la composition de béton des blocs de coffrage est identique à celle des blocs courants à maçonner ou à coller certifiés NF, les résultats obtenus précédemment sont pris en compte pour cette certification.

**2.5.6.1.3. Résistance mécanique à la compression****Surveillance des résistances individuelles (xi)**

Soit k1 le nombre total de blocs non conformes lors de l'essai et k2 le nombre total de blocs non conformes lors du contre-essai sur prélèvement double (2 opérations de moulage) :

Valeur de k1	Décision 1	Valeur de k2	Décision 2
0	Fabrication réputée conforme	/	/
1 ou plusieurs xi < Li mais > Bi	Contre-essai sur prélèvement double	0	Fabrication réputée conforme
		≥ 1	Fabrication réputée non conforme <sup>1</sup>
1 ou plusieurs xi < Bi	Fabrication réputée non conforme <sup>1</sup>	/	

xi : résultat d'essai individuel

Li : Classe de résistance caractéristique visée

Bi : 0,9 x Ri

**Vérification de la résistance caractéristique à la compression (Rc)**

Pour chaque modèle de bloc, il est vérifié, sur un minimum de 30 résultats d'essais, à l'aide de la formule :

**fc = fm – (k x sp)** dans laquelle :

fc : résistance caractéristique à la compression garantie à 95 % ;

fm : valeur moyenne de l'ensemble des résistances individuelles (en N/mm<sup>2</sup>) ;

k : coefficient choisi dans le tableau ci-dessous (extrait du tableau 5 de la norme ISO 12491 avec une probabilité de 95 % et un intervalle de confiance de 75 %)

Nombre de blocs testés	10	20	30	40	50	60	70	80	90 et plus
k	1,86	1,79	1,77	1,75	1,74	1,73	1,72	1,72	1,71

sp : écart-type poste ( $sp = \sqrt{s^2_{per} - \left[ \frac{s^2_{moy}}{2} \right]}$ )

La résistance caractéristique effective (fc) doit être supérieure ou égale à la classe de résistance caractéristique déclarée (Rc), soit  $fc \geq 4,0 \text{ N/mm}^2$  pour B40, à  $6,0 \text{ N/mm}^2$  pour B60, à  $8,0 \text{ N/mm}^2$  pour B80 :

- si  $fc \geq Rc$  : résultat conforme ;
- si  $fc < Rc$  : résultat non conforme.

<sup>1</sup> Il existe une (des) classe(s) de résistance inférieure(s) à la classe de résistance visée. Les productions concernées peuvent être marquées NF mais avec une classe de résistance inférieure. Exemples : pour B60 possibilité de déclasser en B50 ou B40. Les produits ne peuvent à nouveau être marqués de la classe initialement visée qu'après réalisation d'essais conformes.

Il n'existe pas de classe de résistance inférieure à la classe de résistance visée (exemple B40). Les productions concernées ne sont plus marquées NF. Les produits peuvent à nouveau être marqués NF de la classe initialement visée qu'après réalisation d'essais conformes.

Cette anomalie doit être enregistrée dans le registre de même que les mesures prises pour que la fabrication concernée satisfasse à la qualité requise.

Il existe une (des) classe(s) de résistance inférieure(s) à la classe de résistance visée. Les productions suivantes peuvent être marquées NF mais avec une classe de résistance inférieure. Exemples : pour B60 possibilité de déclasser en B50 ou B40, et pour L40 possibilité de déclasser en L35 ou L30. Les produits ne peuvent à nouveau être marqués de la classe initialement visée qu'après réalisation d'un nouveau calcul démontrant que  $f_c \geq R_c$ . Résistance à la flexion des parois et à la traction des entretoises

Ce calcul est pratiqué en utilisant au minimum 30 résultats d'essais (il est possible de reprendre une partie des dernières opérations de moulage consécutives ayant servies pour le calcul précédent).

Il n'existe pas de classe de résistance inférieure à la classe de résistance visée (exemple B40). Les productions suivantes ne sont plus marquées NF. Les produits ne peuvent à nouveau être marqués NF de la classe initialement visée qu'après réalisation d'un nouveau calcul démontrant que  $f_c \geq R_c$ . Ce calcul est pratiqué en utilisant au minimum 30 résultats d'essais (il est possible de reprendre une partie des dernières opérations de moulage consécutives ayant servies pour le calcul précédent).

Cette anomalie doit être enregistrée dans le registre de même que les mesures prises pour que la fabrication concernée satisfasse à la qualité requise.

#### 2.5.6.1.4. Variations dimensionnelles

Sauf modification de la composition de béton :

- si l'amplitude globale du retrait + gonflement  $\leq 0,40$  mm/m : nouvelle vérification de cette caractéristique sur prélèvement de l'auditeur/inspecteur au plus tard avant 3 ans ;
- si l'amplitude globale du retrait + gonflement est comprise entre 0,40 mm/m et 0,45 mm/m : nouvelle vérification de cette caractéristique sur prélèvement de l'auditeur/inspecteur au plus tard avant 12 mois ;
- si l'amplitude globale du retrait + gonflement est comprise entre 0,45 mm/m et 0,50 mm/m : admission différée ou, pour une usine déjà certifiée, surseoir à la décision de suspension du droit d'usage en attente du résultat satisfaisant d'un nouvel essai sur une composition de béton modifiée sous réserve que celui-ci soit immédiatement réalisé. Tout nouveau résultat supérieur à 0,45 mm/m entraîne la suspension du droit d'usage ;
- si l'amplitude globale du retrait + gonflement  $> 0,50$  mm/m : suspension immédiate du droit d'usage et nouveau prélèvement de l'auditeur/inspecteur sur une composition de béton modifiée.

Dans le cas où la composition de béton des blocs de coffrage est identique à celle des blocs courants à maçonner ou à coller certifiés NF, l'amplitude de la variation dimensionnelle mesurée sur ces blocs est prise en compte pour cette certification.

**Modification de la composition de béton**

	<b>Modification de la composition et de la fabrication <u>nécessitant</u> un nouvel essai de type de variations dimensionnelles</b>	<b>Modification de la composition et de la fabrication <u>ne nécessitant pas</u> de nouvel essai de type de variation dimensionnelle</b>
<b>Granulats</b>	<p><b>Changement de dosage</b> Augmentation du dosage en sable <math>\geq 10\%</math> (les granulats utilisés restent les mêmes).</p> <p><b>Changement de granulats</b> Utilisation d'un sable ou d'un gravillon concassé en remplacement d'un granulats roulé (plus de fines). Utilisation d'un nouveau sable concassé ou roulé lavé.</p>	<p><b>Changement de dosage</b> Augmentation du dosage en gravillon (les granulats utilisés restent les mêmes).</p> <p><b>Changement de granulats</b> Utilisation d'un nouveau sable roulé non lavé en remplacement d'un sable roulé ou concassé (avec un dosage inférieur ou égal). Utilisation d'un nouveau gravillon roulé en remplacement d'un granulats roulé ou concassé (avec des dosages identiques) Utilisation d'un nouveau gravillon concassé en remplacement d'un granulats concassé (avec des dosages identiques)</p>
<b>Additions</b>	<p><b>Ajout d'additions</b> Les conditions ci-contre ne sont pas respectées. Utilisation d'une nouvelle addition de type II (cendres, métakaolins...) ou un filler ardoise. Définition des additions : fiche pratique 251.</p>	<p><b>Introduction d'additions de type I (fillers calcaires ou siliceux) dans une composition qui n'en possédait pas</b> Utilisation de filler en remplacement d'une fraction de ciment avec les 2 conditions suivantes : - diminution de la quantité de ciment <math>\leq 10\%</math> ; - quantité finale (ciment + addition) <math>\leq 115\%</math> de la quantité initiale ciment. (par exemple : C initial = 150 kg, C final <math>\leq 135</math> kg et (C + A) final <math>\leq 172,5</math> kg).</p> <p><b>Introduction d'additions de type I (fillers calcaires ou siliceux) dans une composition qui en possédait déjà</b> Rajout de filler avec les 2 conditions suivantes : - pas d'augmentation du dosage en ciment ; - augmentation de la quantité (ciment + addition) <math>\leq 5\%</math>.</p> <p>Suppression de l'addition (en respectant l'augmentation de dosage maximum en ciment défini ci-après).</p>

	<b>Modification de la composition et de la fabrication <u>nécessitant</u> un nouvel essai de type de variations dimensionnelles</b>	<b>Modification de la composition et de la fabrication <u>ne nécessitant pas</u> de nouvel essai de type de variation dimensionnelle</b>
<b>Ciment</b>	<p><b>Changement de dosage</b> Augmentation <math>\geq 5</math> % de la quantité de ciment initiale.</p> <p><b>Changement de ciment</b> Utilisation d'un ciment CEM II ou CEM III en remplacement d'un ciment CEM I (le dosage reste ou non inchangé). Utilisation d'un ciment de classe inférieure (par exemple CEM I 52,5 R par CEM I 42,5 R) (le dosage reste ou non inchangé).</p>	<p><b>Changement de dosage</b> Diminution du dosage en ciment.</p> <p><b>Changement de ciment</b> Utilisation d'un ciment CEM I en remplacement d'un ciment CEM II ou CEM III. Utilisation d'un ciment de classe supérieure.</p>
<b>Adjuvant</b>	Suppression de l'hydrofuge	Utilisation ou remplacement d'un plastifiant et/ou d'un accélérateur de prise.
<b>Béton</b>	Diminution du module de finesse $\geq 0,4$ points. Définition du module de finesse : fiche pratique n° 30.	Augmentation du module de finesse
<b>Délai de livraison</b>	Diminution du délai de livraison	Augmentation du délai de livraison

### 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 dès leur exécution :

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

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

La durée minimale d'archivage des registres d'essais sur produits finis est de 5 ans.

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

Chaque registre ou partie de registre porte, pour les contrôles dimensionnels et les essais mécaniques (structure, classe de résistance mécanique et dimensions) par machine.

Pour le registre des essais mécaniques, figurent également l'enregistrement des fabrications qui ne font pas l'objet d'essais.

## **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 de blocs non conformes est précisée.

Les destinataires de ce rapport sont indiqués.

*Note : Le registre peut être un classeur regroupant les informations demandées et issues du système d'information de l'entreprise.*

## **2.5.8. Manutention, stockage, conditionnement, 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 blocs, y compris les produits non conformes.

### **2.5.8.3. Conditionnement**

Le fabricant doit maîtriser les procédés de conditionnement, de conservation (y compris les matériaux utilisés) autant que 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 blocs, 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.

Le fabricant tient à la disposition de ses clients et utilisateurs une notice de mise en œuvre quel que soit le mode de pose (blocs à maçonner ou blocs destiné à une pose à sec). Le CERIB vérifie l'existence de cette notice.

### 2.5.9. Contrôle du matériel de laboratoire

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

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

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

Le tableau 8 précise le contrôle du matériel de laboratoire.

**Tableau 8 — Contrôle du matériel de laboratoire**

Matériel	Contrôles/essais	Méthode	Fréquence minimale
Matériel de mesurage	Détermination des dimensions	Vérification <sup>1</sup>	Une fois par an
Matériel de pesage	Détermination de la masse	Étalonnage par un organisme accrédité COFRAC ou équivalent (pour le pesage : doc 2089 du COFRAC) ou étalonnage interne avec masse(s) raccordée(s) à l'étalon officiel	Une fois par an
Machine d'essai de compression	Détermination de la charge de rupture	Vérification suivant la norme NF EN 12390-4 par un organisme accrédité COFRAC ou équivalent pour la vérification des machines d'essais	Une fois par an
Matériel de séchage (étuve)	Détermination de la température	Vérification par un organisme accrédité COFRAC ou équivalent ou étalonnage interne raccordé à l'étalon officiel <sup>2</sup>	Une fois tous les 2 ans

### 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 bloc n'est pas satisfaisant, le fabricant doit prendre aussitôt les dispositions nécessaires pour pallier au défaut.

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

<sup>1</sup> Acheter un mètre ruban Classe 2 et le gérer comme un consommable.

<sup>2</sup> Sonde pour mesure de la température dans l'étuve.



Une fois le défaut rectifié, l'essai ou le contrôle concerné doit être répété sans retard, à condition que cela soit techniquement possible et nécessaire pour prouver que les défauts ont été corrigés.

### 2.5.10.2. Information du client

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

### 2.5.11. Actions correctives

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

Il doit prévoir :

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

### 2.5.12. Réclamations clientèle

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

## 2.6. Le marquage

### 2.6.1. Le logo NF



BLOCS DE COFFRAGE A  
ENDUIRE EN BETON DE  
GRANULATS COURANTS

[www.cerib.com](http://www.cerib.com)

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

## 2.6.2. Marquage sur les produits

Un marquage lisible est apposé sur la même face d'un bloc à l'aide d'un tampon encreur, par un appareil à jet d'encre ou par une étiquette.

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

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

- le logo CE ;
- l'identification de l'usine productrice (pour les sociétés ayant plusieurs sites de production, chaque usine est identifiée d'un signe distinctif) ;
- la date de fabrication (le jour en quantième + les 2 derniers chiffres de l'année ou le jour/mois/année) ;
- la classe de résistance mécanique ;
- la lettre « M » pour les blocs à maçonner ou « S » pour les blocs posés à sec.

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

Dans la mesure où il est apposé la marque NF et le marquage CE sur un produit, les deux logos doivent figurer sur la même face du produit (cf. : doc. EC/Construct 01/481 du 28/11/2001 de la Commission Européenne).

Les logos NF et CE sont reproduits de manière identique à ceux définis dans les chartes graphiques. Ils peuvent être reproduits à n'importe quelle taille dans la mesure où ils respectent la taille minimum précisée dans les chartes respectives. Une bonne lisibilité des logos doit en effet être assurée. Dans le cas où sont apposés sur un produit à la fois le logo NF et le logo CE, la dimension du logo NF est au maximum équivalente à celle du logo CE.

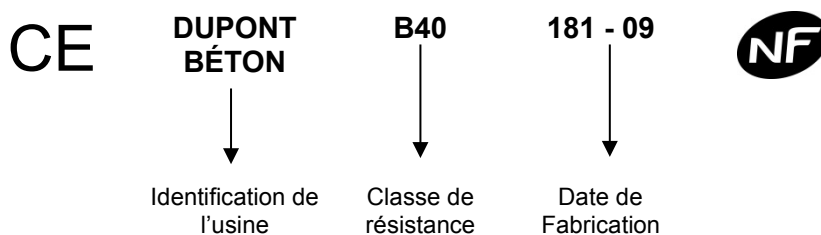
Pour des problèmes techniques et/ou matériels ou de lisibilité, par dérogation à la charte graphique pour la marque NF, il est autorisé :

- de ne pas reproduire les mentions « Certifié par CERIB », « Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants », Adresse du site CERIB ;
- que les lettres du logo NF soient foncées sur fond clair et que l'ellipse contenant les lettres N et F soit matérialisée par un trait.

Les indications mentionnées ci-dessus doivent être apposées à la fréquence minimale de 5 % des produits marqués par unité de conditionnement.

Lorsque la quantité de blocs par unité de conditionnement est supérieure à 80, le marquage est réalisé sur au moins 4 produits par unité de conditionnement.

Exemples :



Ou



Apposition du n° de la Déclaration des Performances pour le marquage CE : il n'est pas obligatoire de l'apposer sur le produit. Il peut être apposé sur le bon de livraison.

### Conditions d'apposition du logo NF

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

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

- Admission

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

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

Cette demande n'est recevable que si :

- les produits sont conformes aux exigences spécifiées ;
- le nombre d'essais requis tel que défini au tableau 6 est respecté ;
- le marquage constaté en cours de visite est conforme au § 2.6.2 (logo NF exclu) ;
- il n'est constaté aucune non conformité du système qualité.

La décision d'admission du droit d'usage précise pour chaque modèle la date de marquage rétroactif autorisée. La validité du marquage rétroactif est vérifiée lors de la visite qui suit l'admission.

- Extension

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

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

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

La reproduction du logo NF sur la documentation doit être réalisée conformément à la charte graphique et aux précisions données dans l'article 2.6.1 du présent référentiel.

Le logo NF doit comporter les mentions « *Certifié par CERIB* », « Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants », *Adresse du site CERIB*, comme défini dans la charte graphique du logo NF. Le logo NF et le nom de l'application sont de préférence en bleu.

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 du CERIB 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 ».

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

#### **2.6.4. Conditions de démarquage du logo NF**

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

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

#### **2.6.5. Présentation de l'information aux utilisateurs**

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

- le produit certifié porte les indications définies aux § 2.6.1 et 2.6.2 ci-avant ;
- la décision d'accord du droit d'usage de la marque NF Blocs de coffrage en béton notifiée au titulaire comporte :
  - au recto :
    - les coordonnées du CERIB ;
    - le logo NF ;
    - la dénomination du référentiel servant de base à la certification ;
    - la durée et les conditions de validité de la décision ;
    - la liste des produits certifiés et les caractéristiques retenues pour les décrire :
      - . dimensions + la structure des blocs + nombre d'entretoises ;
      - . classe de résistance mécanique certifiée ;
      - . classe de tolérance dimensionnelle associée ;
      - . blocs à maçonner ou à poser à sec ;
      - . valeur déclarée de la masse volumique.
  - au verso
    - les spécifications requises sur les produits certifiés.

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

La liste des titulaires du droit d'usage de la Marque NF Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants est mise à jour chaque semaine et est disponible sur les sites internet [www.cerib.com](http://www.cerib.com) (rubrique « Certifications, marquage CE ») et [www.marque-nf.com](http://www.marque-nf.com) (réf. NF 512).

Elle comporte :

- les coordonnées du CERIB, le logo NF ;
- la dénomination du référentiel servant de base à la certification ;
- les caractéristiques certifiées ;

- les coordonnées des titulaires et, par titulaire, les produits certifiés ;
- la signification de l'apposition du logo NF sur les produits et sa fréquence de marquage.

## **PARTIE 3. OBTENIR LA CERTIFICATION**

---

L'objet de cette partie est de donner à tout demandeur d'un droit d'usage de la marque NF – Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants 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 de blocs de coffrage concerné 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.

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

- une nouvelle appellation de structure de blocs de coffrage ;
- une nouvelle classe de résistance mécanique ;
- un (des) nouveau(x) modèle(s) de blocs de coffrage dans une structure et/ou classe de résistance titulaire du droit d'usage ;
- les produits figurant sur l'attestation mais issus d'une nouvelle machine de fabrication de technique différente ou non.

Une demande de maintien émane d'un titulaire 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.

Les caractéristiques nécessaires à l'identification d'un modèle sont les suivantes.

Caractéristiques	Exemple
Type de bloc	bloc de coffrage
Structure (nombre d'alvéoles et d'entretoises)	1 alvéole et 2 entretoises
Classe de résistance mécanique visée	B40
Dimensions nominales du modèle	500 x 200 x 200
Catégorie de tolérances dimensionnelles	D3
Masse volumique absolue du béton	1950 kg/m <sup>3</sup>
Profil des abouts	à emboîtement

### 3.2.2. Contenu de la demande

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

#### CERIB

Direction Qualité Sécurité Environnement  
CS 10010  
F-28233 ÉPERNON CEDEX

Dans le cas où le(s) produit(s) provient (proviennent) 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 7 des règles générales de la marque NF.

Le demandeur établit en langue française ou anglaise un dossier dont le contenu est à adapter selon l'un des 5 cas suivants.

Cas d'une demande d'admission	<ul style="list-style-type: none"> <li>– une lettre selon la lettre type 001</li> <li>– une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise selon la fiche type 003<sup>1</sup></li> <li>– un dossier technique<sup>1 2</sup></li> <li>– un manuel et/ou le plan qualité satisfaisant aux exigences du présent référentiel et en particulier sa partie 2<sup>2</sup></li> </ul>
Cas d'une extension pour une nouvelle appellation de structure de blocs et/ou classe de résistance	– une lettre selon la lettre type 002A
Cas d'une extension pour un ou plusieurs modèles dans une structure déjà admise	– une lettre selon la lettre type 002B
Cas d'une extension pour une nouvelle machine de fabrication	– une lettre selon la lettre type 002B
Cas d'un changement de raison sociale	<ul style="list-style-type: none"> <li>– une lettre selon la lettre type 001</li> <li>– une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise selon la fiche type 003<sup>1</sup></li> </ul>

<sup>1</sup> L'ensemble du personnel du CERIB intervenant dans la certification s'est engagé individuellement à respecter la confidentialité des informations contenues dans ces documents.

<sup>2</sup> Le dossier technique peut être intégré au manuel qualité.

### **3.3. Instruction de la demande**

#### **3.3.1. Demande d'admission**

##### **3.3.1.1. Recevabilité**

A réception du dossier de demande, le CERIB vérifie que :

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

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

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

Une demande ne peut être retenue que si :

- a) le tonnage des modèles présentés, représente au moins 80 % du tonnage total des blocs fabriqués par l'usine durant la période probatoire de mise sous contrôle. L'ensemble des modèles fabriqués devra faire l'objet d'une demande d'extension dans les 12 mois suivant l'admission ;
- 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 modèle 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 modèles présentés) est de l'ordre de 2 jours. Elle est effectuée par un auditeur/inspecteur du CERIB et a pour objet :

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

La réalisation de l'audit peut notamment se faire en présence d'un observateur qui est tenu au respect de la confidentialité. Cet observateur peut être imposé au CERIB par des normes ou des accords dont il est signataire (lors des audits COFRAC en particulier). La présence de cet



observateur fait systématiquement l'objet d'une information au demandeur par le CERIB préalablement à l'audit.

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

Dans le cas où l'entreprise bénéficie d'une certification de son système qualité sur la base de la norme NF EN ISO 9001, le CERIB 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'ISO/CEI 17021 par le COFRAC ou, à défaut, par un membre de l'EA (European coopération for Accreditation) ou par un organisme membre d'une association signataire d'accords de reconnaissance internationaux dont les signataires sont identifiés sur le site Internet du COFRAC ([www.cofrac.fr](http://www.cofrac.fr)).

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

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.

**3.3.1.2.3. 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 ci-après.

Caractéristiques	Nombre de modèles vérifiés	Nombre de blocs par modèle
Aspect	Il est effectué sur l'ensemble des blocs prélevés pour le contrôle dimensionnel. Ce contrôle est complété par une visite du parc (vue d'ensemble de l'aspect de la production)	
Dimensions	Au minimum 2	6
Résistance mécanique à la compression	Au minimum 2 (l'essai de résistance mécanique est réalisé sur des blocs préalablement numérotés et pesés avant surfaçage)	La quantité de blocs prélevés par modèle est fonction du nombre de blocs courants par opération de moulage : <ul style="list-style-type: none"> <li>– nombre de blocs courants &lt; 6 : le prélèvement porte sur 6 blocs de la même fabrication ;</li> <li>– nombre de blocs courants &gt; 6 et &lt; 10 : le prélèvement porte sur un nombre de blocs équivalent au nombre de blocs courants sur la planche ;</li> <li>– nombre de blocs courants &gt; 10 : le prélèvement porte sur 10 blocs de la même fabrication.</li> </ul>
Masse volumique apparente des blocs	Au minimum 2	Les blocs prélevés pour les essais de résistance à la compression sont pesés avant surfaçage (il est vérifié que les masses relevées sont comprises dans la tolérance des « masses humides » fixées par l'usine).

L'auditeur/inspecteur sélectionne les 2 modèles en tenant compte :

- du volume relatif de chacune des productions,
- de la diversité des machines,
- de la diversité des classes de résistances mécaniques,
- des performances obtenues lors des contrôles internes,
- de l'âge des produits disponibles sur parc.

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

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

Il est prélevé pour essais les produits suivants.

Caractéristiques	Prélèvements
Variations dimensionnelles <sup>12</sup>	7 blocs d'un même modèle à un âge au plus égal au délai minimal de livraison annoncé moins 2 jours.
Résistance à la flexion des parois	
Résistance à la traction des entretoises	
Masse volumique sèche du béton <sup>2</sup>	Pour chaque composition de béton, prélèvement de 12 éprouvettes (issues de 6 blocs) sur le modèle testé dans le cadre du contrôle interne.

Rappel : si l'usine dispose de l'équipement, les essais de résistance à la flexion des parois et de résistance à la traction des entretoises (si applicable) peuvent être réalisés en présence de l'auditeur du CERIB.

Les essais réalisés par l'usine dans le cadre du marquage CE peuvent être pris en compte s'ils ont moins de trois ans.

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

**3.3.1.3. Évaluation et décision**

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

- une synthèse des essais réalisés sur produits finis par le fabricant ;
- les résultats des essais sur produits finis effectués par l'auditeur en cours de visite ;
- la liste des produits éventuellement prélevés pour essais en laboratoire de référence ;
- une synthèse d'audit/inspection précisant l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points sensibles et un relevé explicite des écarts enregistrés.

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

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

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

<sup>1</sup> Lors du prélèvement, les blocs sont housés dans des sacs étanches. A réception au laboratoire d'essais, les blocs sont déhousés et stockés jusqu'à un âge équivalent au délai de livraison annoncé. Avant réalisation des mesures initiales, les blocs sont conditionnés 6 heures en laboratoire à une température  $\geq 15^{\circ}\text{C}$  et une hygrométrie relative  $\leq 65\%$ .

<sup>2</sup> Dans le cas où la composition de béton des blocs de coffrage est identique à celle des blocs courants à maçonner ou à coller certifiés NF, les résultats obtenus précédemment sont pris en compte pour cette certification.

En fonction des résultats de l'évaluation (audit et essais en laboratoire de référence), le responsable des activités de certification prend l'une des décisions suivantes :

- accord de certification ;
- visite supplémentaire pour vérifier que les écarts sont soldés ;
- refus de certification.

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

En cas de refus d'octroi du droit d'usage, le demandeur peut contester la décision prise en adressant une demande, conformément aux Règles Générales de la marque NF.

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

Les modalités de communication sur la certification sont définies dans la partie 2 du présent référentiel de certification.

Le CERIB contrôle en permanence l'utilisation et l'affichage des certificats de la marque NF, ainsi que tout autre dispositif destiné à indiquer la certification des produits.

### **3.3.2. Demande d'extension**

#### **3.3.2.1. Généralités**

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

#### **3.3.2.2. Cas d'une nouvelle appellation de structure et/ou de classe de résistance visée**

##### **Recevabilité**

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

- le fabricant présente sa demande conformément à la partie 7 ;
- chaque modèle dans la nouvelle structure en demande d'extension a fait l'objet du nombre minimal d'essais défini en partie 2.

##### **Modalités**

A l'occasion d'une visite d'inspection, le(s) modèle(s) dans la nouvelle appellation de structure et/ou dans la classe de résistance visée 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 recoupent de façon satisfaisante, le CERIB notifie au fabricant la décision d'étendre son droit d'usage à la structure et au(x) modèle(s) de bloc(s) concerné(s). Dans le cas contraire, la décision d'extension est assujettie aux conclusions d'une nouvelle visite.

### **3.3.2.3. Cas d'un (de) nouveau(x) modèle(s) dans une appellation de structure déjà admise et cas d'extension de modèle(s) déjà certifié(s) et issu(s) d'une nouvelle machine**

#### **Recevabilité**

La demande n'est recevable que si :

- le fabricant présente sa demande conformément à la partie 7 ;
- le modèle en demande d'extension ou issu d'une nouvelle machine a fait l'objet du nombre minimal d'essais définis en partie 2 ;
- les résultats de ces essais sont conformes au référentiel de certification.

#### **Modalités**

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 issu d'une nouvelle machine) ne peut excéder un mois.

Le fabricant conserve sur parc des produits objet de la demande, en vue d'essais par le CERIB.

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



## **PARTIE 4. LA CERTIFICATION : LES MODALITES DE SUIVI**

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

### **4.1. Prescriptions générales**

Au cours de toute visite et en tout lieu, quel que soit l'objet principal de sa mission, l'auditeur/inspecteur s'informe de l'usage qui est fait de la marque NF et de toutes questions relatives 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 effectuées par des auditeurs/inspecteurs assujettis au secret professionnel.

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

#### **4.2.1. 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 ;
- d'aucune visite supplémentaire due à un constat de non conformité sur les produits ou d'insuffisance sur le système qualité.

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

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

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

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

Des audits supplémentaires peuvent être effectués sur proposition du comité particulier NF 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 :

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

#### **4.2.2. Durée des visites**

La durée d'une visite (variable en fonction de l'organisation des usines et du nombre de modèles) 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 la 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 les fabrications en cours de livraison ou prêtes à être vendues et réputées conformes par l'usine. Ces dispositions visent à valider les résultats des essais effectués par le laboratoire de l'usine ;
- 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 rapport de visite est adressé au fabricant après chaque visite. Il inclut :

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

#### **4.2.3.1. Audit qualité**

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

##### **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****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 ci-après.

Caractéristiques	Nombre de modèles vérifiés	Nombre de blocs par modèle
Aspect	Il est effectué sur l'ensemble des blocs prélevés pour le contrôle dimensionnel. Ce contrôle est complété par une visite du parc (vue d'ensemble de l'aspect de la production)	
Dimensions	Au minimum 2	6
Résistance mécanique à la compression	Au minimum 2 (l'essai de résistance mécanique est réalisé sur des blocs préalablement numérotés et pesés avant surfaçage)	La quantité de blocs prélevés par modèle est fonction du nombre de blocs courants par opération de moulage : <ul style="list-style-type: none"> <li>– nombre de blocs courants &lt; 6 : le prélèvement porte sur 6 blocs de la même fabrication ;</li> <li>– nombre de blocs courants &gt; 6 et &lt; 10 : le prélèvement porte sur un nombre de blocs équivalent au nombre de blocs courants sur la planche ;</li> <li>– nombre de blocs courants &gt; 10 : le prélèvement porte sur 10 blocs de la même fabrication.</li> </ul>
Masse volumique apparente des blocs	Au minimum 2	Les blocs prélevés pour les essais de résistance à la compression sont pesés avant surfaçage (il est vérifié que les masses relevées sont comprises dans la tolérance des « masses humides » fixées par l'usine).

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

Il est prélevé pour essais au CERIB les produits suivants.

Caractéristiques	Prélèvements
Résistance mécanique à la traction des entretoises (si applicable)	Au vu des résultats obtenus lors de l'admission, par modèle de bloc : <ul style="list-style-type: none"> <li>– tous les ans si résistance caractéristique &lt; 0,6 MPa, tous les 3 ans dans le cas contraire ;</li> <li>– ou à chaque modification de la composition de béton ou de la structure du bloc si celle-ci est plus défavorable.</li> </ul> Pour chaque essai, il est prélevé 7 blocs d'un même modèle.
Résistance mécanique à la flexion des parois	<ul style="list-style-type: none"> <li>– tous les 3 ans ;</li> <li>– ou à chaque modification de la composition de béton ou de la structure du bloc si celle-ci est plus défavorable.</li> </ul> Pour chaque essai, il est prélevé 7 blocs d'un même modèle.

Caractéristiques	Prélèvements
Variations dimensionnelles <sup>1 2</sup>	Au vu des résultats obtenus lors de la première visite : <ul style="list-style-type: none"> <li>– tous les ans si retrait + gonflement compris entre 0,40 et 0,45 mm/m, tous les 3 ans si retrait + gonflement &lt; 0,40 mm/m ;</li> <li>– et à chaque modification de la composition de béton, il est prélevé 7 blocs d'un même modèle à un âge au plus égal au délai minimal de livraison annoncé moins 2 jours.</li> </ul>
Masse volumique du béton <sup>2</sup>	Pour chaque composition de béton, prélèvement de 6 blocs d'un modèle régulièrement fabriqué par l'usine : <ul style="list-style-type: none"> <li>– une fois par an si la variation des résultats obtenus est comprise entre 7 et 10 % par rapport aux valeurs déclarées ;</li> <li>– tous les 3 ans si la variation est inférieure à 7 % par rapport aux valeurs déclarées.</li> </ul> Toute modification de la composition de béton nécessite la réalisation d'un nouvel essai.

Rappel : si l'usine dispose de l'équipement, les essais de résistance à la flexion des parois et de résistance à la traction des entretoises (si applicable) peuvent être réalisés en présence de l'auditeur du CERIB.

#### 4.2.3.2.1. Enregistrement des résultats

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

#### 4.2.3.2.2. Interprétation des résultats

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

#### 4.2.3.3. Dispositions en cas d'essais d'inspection sur produits finis dont les résultats sont non conformes (dimensions, masses volumiques 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 conforme(s), 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, afin d'établir le caractère accidentel ou non de la non conformité observée.

- Non conformité accidentelle (le contre-essai et essai(s) complémentaire(s) sont conformes) : maintien de la fréquence des visites d'inspection.

<sup>1</sup> Lors du prélèvement, les blocs sont houssés dans des sacs étanches.

A réception au laboratoire d'essais, les blocs sont déhoussés et stockés. Avant réalisation des mesures initiales, les blocs sont conditionnés 6 heures en laboratoire à une température  $\geq 15^{\circ}\text{C}$  et une hygrométrie relative  $\leq 65\%$ .

<sup>2</sup> Dans le cas où la composition de béton des blocs de coffrage est identique à celle des blocs courants à maçonner ou à coller certifiés NF, les résultats obtenus sont pris en compte pour cette certification.

- Non conformité établie sur un modèle (contre-essai sur le modèle non conforme et essais sur autres modèles conformes) : décision de suspension du droit d'usage du modèle incriminé et retour à la fréquence normale (2/an) des visites d'inspection pour les usines en fréquence allégée.
- Non conformité établie sur plusieurs modèles [contre-essai sur le modèle et essai(s) et contre essai(s) sur autre(s) modèle(s) non conforme(s)] : décision de suspension du droit d'usage sur l'ensemble des modèles titulaires et retour à la fréquence normale (2/an) des visites d'inspection pour les usines en fréquence allégée lors de la réintégration.

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 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**

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

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 de la certification avec transmission éventuelle d'observations ou demande d'actions correctives ;
- b) reconduction de la certification 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 de la certification avec suspension d'un produit. La demande de levée de suspension est examinée en fonction des résultats d'une visite supplémentaire et/ou essais complémentaires ;
- d) suspension de la certification (la suspension a une durée maximale de six mois renouvelable une fois. Au-delà de ce délai, le retrait du droit d'usage est prononcé) ;
- e) retrait de la certification.

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

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

Toute suspension et tout retrait du droit d'usage de la marque NF entraînent l'interdiction d'utiliser la marque NF et d'y faire référence pour toute nouvelle production (voir partie 2 § 2.6 Le marquage).

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

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

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

## **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, la certification dont il bénéficie cesse de plein droit. Le titulaire doit informer sans délai le CERIB de toute décision susceptible d'entraîner à terme soit une modification juridique de la société, soit un changement de raison sociale, en demandant l'abandon de la certification (sur papier à en-tête de la raison sociale avant modification, en précisant si possible les dates d'application).

Après modification, il appartient à la nouvelle entité juridique de demander, si elle le souhaite, à bénéficier de la certification, en adressant au CERIB :

- un courrier de demande d'admission selon le modèle de lettre type 001 (voir partie 7), sur papier à en-tête de la nouvelle raison sociale ;
- la fiche de renseignement 003 mise à jour ;
- et selon le cas :
  - la portée des modifications relatives à l'organisation et/ou la production ;
  - ou un engagement sur l'absence de modification dans l'organisation et/ou la production.

La documentation du CPU (manuel et/ou plans qualité) actualisée doit être communiquée au CERIB dès son actualisation.

Il appartient au CERIB d'examiner, le cas échéant après consultation 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 du dossier au comité particulier (reconduction de la certification 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 qui entre dans le champ d'application de la présente 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 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.

#### **4.4.6. Cessation temporaire de production ou de contrôles**

Toute cessation temporaire de contrôle interne d'un produit certifié NF entraîne une cessation immédiate du marquage NF de celui-ci par le titulaire sous quelque forme que ce soit.

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

Un arrêt prolongé de production supérieur à 3 ans pour un ou plusieurs modèles de blocs donne lieu à un retrait du droit d'usage de la marque NF pour le(s) modèle(s) concerné(s).

#### **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 de la certification, 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 NF ; à l'expiration du délai d'écoulement du stock, une décision de retrait de la certification 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 NF » ;
- 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 NF concerne, outre le marquage du produit lui-même, toute référence à la marque NF sur l'ensemble des supports maîtrisés par le fabricant.





---

## **PARTIE 5. LES INTERVENANTS**

---

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 – Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants sont :

- AFNOR Certification ;
- CERIB, organisme certificateur mandaté par AFNOR Certification ;
- les organismes d'inspection (CERIB) et d'essais ;
- le comité particulier « Blocs de coffrage à enduire de granulats courants ».

### **5.2. Organisme certificateur**

AFNOR Certification confie la gestion de la marque NF Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants au CERIB.

Le CERIB ainsi mandaté est responsable vis-à-vis d'AFNOR Certification de toutes les opérations de gestion qui lui sont confiées, conformément aux règles générales de la marque NF.

Tous les intervenants dans le processus de la marque NF sont tenus, conformément à l'article 8 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 le cadre de leur mission.

#### **5.3.2. Laboratoire d'essais**

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

### **5.4. COMITÉ PARTICULIER**

#### **5.4.1. Missions**

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

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

Les membres du comité particulier (titulaire et suppléant éventuel) sont désignés par le CERIB. Leur mandat est de trois ans ; il est renouvelable par tacite reconduction.

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

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

Les membres du comité particulier s'engagent à exercer leur fonction en toute impartialité et à garder la confidentialité des informations notamment à caractère individuel qui lui sont communiquées.

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

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

#### **5.4.2. Composition**

1 président (proposé par le comité)

2 vice-présidents :

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

##### **5.4.2.1. Collège fabricants**

De 1 à 8 représentants des fabricants

##### **5.4.2.2. Collège utilisateurs, consommateurs, prescripteurs**

De 1 à 7 représentants des utilisateurs, consommateurs et prescripteurs

##### **5.4.2.3. Collège experts, organismes techniques, administrations**

De 1 à 7 représentants des experts, organismes techniques et administrations

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

### **5.4.3. Bureau**

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

Le bureau est composé du président du comité, des 2 vice-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 exemple examen de résultats de contrôles non conformes et proposition de décision).

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



## **PARTIE 6. LE TARIF**

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

### **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.

Le droit d'usage de la marque NF couvre :

- le fonctionnement général de la marque NF (suivi des organismes du réseau NF, gestion du comité de la marque NF) ;
- la défense de la marque NF (dépôt et protection de la marque, conseil juridique, traitement des usages abusifs de la marque, 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 dû être effectué au préalable ;
- les essais réalisés en laboratoire de référence
- les prestations d'envoi des prélèvements aux laboratoires de référence.

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

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

Les prestations entraînées par des contrôles ou essais supplémentaires nécessaires à la présentation de la demande, ainsi que les prestations entraînées par la nécessité de présenter une

nouvelle fois la demande après refus ou examen différé, sont à la charge du fabricant et facturées sur les bases suivantes :

Prestations forfaitaires par visite H.T. : ... €.

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

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

Le montant des prestations annuelles H.T. est de : ... €.

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 H.T. : ... €

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) <sup>1</sup>
		Dépenses engagées (HT)	Prestations de gestion administrative (HT)	
		CERIB	CERIB	
		€	€	
A Prestations d'instruction de demande de certification Par usine Visite supplémentaire		2		
B Prestations de surveillance Par usine Journée supplémentaire (essais complémentaires de l'organisme d'inspection) Visite supplémentaire		2		
C Prestations d'extension <i>(dans le cas où une visite est nécessaire)</i> Par usine				
D Prestations de promotion Par usine				

<sup>1</sup> 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<sup>er</sup> semestre, les prestations de surveillance pour le 2<sup>ème</sup> semestre relatives à la gestion sectorielle, à l'activité d'inspection et à AFNOR Certification seront calculées sur la base de 50 % des prestations annuelles. En outre, un abattement sur les prestations d'inspection est effectué dans les conditions et aux taux détaillés ci-dessous :

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

– 5 % : titulaires dont le système d'assurance qualité de l'ensemble des productions entrant dans le champ de la présente application de la certification de produits NF est par ailleurs certifié ISO 9001 par un organisme accrédité ISO/CEI 17021.

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

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





---

## **PARTIE 7. LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION**

---

Cette partie groupe les modèles de courrier à utiliser pour la marque NF – Blocs de coffrage à enduire en béton de granulats courants 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 du CERIB mandaté intervenant dans la certification s'est engagé individuellement à respecter la confidentialité des informations contenues dans les documents.







## 7.4. Fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise

### Fiche 003

#### MARQUE NF BLOCS DE COFFRAGE A ENDUIRE EN BÉTON DE GRANULATS COURANTS

#### FICHE DE RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX CONCERNANT LE DEMANDEUR

Établie le .....

#### UNITÉ DE FABRICATION (demandeur) :

- Raison sociale : .....
- Adresse : .....
  
- Pays : .....
- Tél. : .....
- N° SIRET<sup>1</sup> (1) : ..... Code APE (1) : .....
- Télécopie : ..... / Mel : .....
- Nom et qualité du représentant légal<sup>2</sup> : .....
- 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° SIRET<sup>1</sup> : ..... Code APE<sup>1</sup> : .....
- Télécopie : ..... / Mel : .....
- Nom et qualité du représentant légal<sup>2</sup> : .....
- 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° SIRET<sup>1</sup> : ..... Code APE<sup>1</sup> : .....
- Télécopie : ..... / Mel : .....
- Nom et qualité du représentant légal<sup>2</sup> : .....
- Nom et qualité du correspondant (si différent) : .....

<sup>1</sup> Uniquement pour les entreprises françaises.

<sup>2</sup> Le représentant légal est la personne juridiquement responsable de l'entreprise.

## 7.5. Liste des renseignements à fournir à l'appui d'une demande de droit d'usage de la marque NF blocs de coffrage en béton

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

### MODÈLE DE DOSSIER TECHNIQUE A JOINDRE A LA DEMANDE D'ADMISSION POUR LES BLOCS DE COFFRAGE

(note : les parties soulignées relèvent de l'exemple)

#### Désignation des produits présentés

Classe de résistance visée	Dimensions nominales (mm)	Catégorie de tolérance dimensionnelle	Masse volumique absolue du béton kg/m <sup>3</sup>	Nombre d'entretoises	Surface brute (mm <sup>2</sup> )
<u>B40</u>	<u>500 x 200 x 200</u>	<u>D3</u>	<u>1950</u>	<u>2</u>	<u>98 800</u>
<u>B40</u>	<u>500 x 200 x 200</u>	<u>D4</u>	<u>1950</u>	<u>2</u>	<u>98 800</u>
<u>B40</u>	<u>500 x 250 x 200</u>	<u>D4</u>	<u>1950</u>	<u>2</u>	<u>123 500</u>
<u>B80</u>	<u>400 x 200 x 200</u>	<u>D3</u>	1950	<u>2</u>	<u>78 800</u>
<u>B80</u>	<u>500 x 200 x 200</u>	<u>D3</u>	1950	<u>3</u>	<u>98 800</u>

#### DÉFINITION DE LA FABRICATION

##### Matières premières

- Granulats :

sable 0/4 silico calcaire concassé en provenance de .....

Marque NF : OUI  NON

marbre du Boulonnais 3/8 concassé en provenance de .....

Marque NF : OUI  NON

Ajout(s) : OUI  NON

Type(s) d'ajout(s) : .....

- Ciment :

CPA CEM I 42,5 R fournisseur .....

usine de .....

Marque NF : OUI  NON

- Adjuvant (joindre une copie de la fiche technique du fournisseur) :

Appellation ..... Fonction .....

Fournisseur : .....

Marque NF : OUI  NON

- Eau (provenance) :

Réseau urbain  Puits  Rivière

(joindre les résultats d'analyse chimique, excepté pour l'eau en provenance du réseau urbain)

**Modes de stockage**

- Granulats :  
au sol en étoile capacité de ..... relevage par dragline.
- Ciment :  
en silo de ..... tonnes.

**Préparation du béton**

- Granulats :  
Dosages pondéraux cumulés  
Portées : maximale 1 500 kg, minimale 100 kg, graduation par 10 kg  
Étalonnage chaque année par ..... (joindre procès-verbal)
- Ciment :  
Bascule portée 200 kg, graduation par kg,  
Étalonnage chaque année par ..... (joindre procès-verbal)
- Eau : compteur volumétrique
- Adjuvant : pompe doseuse  volumétrique

**Composition des bétons (pour 1 m<sup>3</sup> de béton en place ou pour une gâchée)**

Pour chaque béton, donner la référence et composition à l'aide du tableau ci-après.

Référence :

Constituants	Granulats			Adjuvants	Ciment	Eau	Ajout	% de la teneur en chlorures
Dosages (en kg)								

**Process de fabrication**

Malaxeur (marque et type) .....  
à axe vertical et train valseur, d'une capacité de ..... litres  
équipé d'un hygromètre (marque et type) .....

Durée moyenne du malaxage ..... secondes

La machine de fabrication est une presse fixe ..... (marque et type) .....  
à simple planche, équipée de ..... (table(s) vibrante(s) avec : ..... vibreur(s)  
par table(s) ; sa distance au malaxeur est de ..... mètres. Le transport du béton s'effectue  
par bande transporteuse.

Serrage du béton par vibration et compression

Démoulage par remontée hydraulique du moule

Planches en ..... (matière) de ..... x ..... x .....(cm)

Cadence de production ..... pontes par poste de ..... heures - Travail en .....  
poste(s) par jour.

En sortie de presse, les planches sont reprises par un ascenseur puis par un chariot transbordeur automatique d'une capacité de ..... planches réparties sur ..... niveaux, puis introduites

dans les étuves. Les cellules d'auto-étuvage au nombre de ..... ont une capacité totale de ..... planches.

L'auto-étuvage est pratiqué durant ..... heures.

Délai minimal de livraison<sup>1</sup> : 7 jours

### **CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES DU CENTRE DE PRODUCTION (voir schéma d'implantation joint en annexe)**

La surface couverte de fabrication est de ..... m<sup>2</sup>.

L'aire de stockage est de ..... m<sup>2</sup>.

La production moyenne des blocs courants faisant l'objet de la demande est de ..... tonnes/mois, soit ..... % de la fabrication totale des blocs.

La fabrication des blocs accessoires (coupe, angle, linteau, poteau) représente en moyenne ..... tonnes/mois.

#### **Autres activités de l'usine :**

Produits	Certification (Marque NF, QualiF-IB, ...)	Tonnage moyen mensuel
.....	.....	.....
.....	.....	.....

### **MOYENS DE CONTRÔLE DES PRODUCTIONS**

- Mise en route des contrôles le .....
- Superficie du local : ..... m<sup>2</sup> (schéma d'aménagement joint en annexe)
- Nombre de personnes formées au contrôle des blocs : .....
- Détail de leur formation : .....
- Matériel d'essais : .....

### **MARQUAGE**

Modalité utilisée pour le marquage et période : .....

### **RÉFÉRENCES CLIENTS**

Liste non exhaustive de clients :

.....  
.....

P.-J. : Plans des modèles de blocs présentés

Analyse chimique de l'eau de gâchage (si pas eau de ville)

Fiche technique de l'adjuvant

Schéma d'implantation de l'usine

Schéma d'aménagement du laboratoire

Copies des fuseaux enveloppes granulats et béton frais

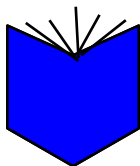
Copie d'un feuillet rempli des registres n° 3 (dimensions et ruptures)

Dernier rapport hebdomadaire du laboratoire

<sup>1</sup> C'est-à-dire délai minimal auquel le fabricant garantit le respect des exigences spécifiées.



## Marque NF Blocs de coffrage en béton – Contrôle de Production en Usine



- Les normes NF EN 15435 et NF EN 15435/CN
- Le référentiel de la marque NF



- Manuel et Plan Qualité usine

### L'ENTREPRISE

