



CAVEAUX AUTONOMES
PREFABRIQUES EN BETON
www.cerib.com



Organisme certificateur
mandaté par AFNOR Certification

N° d'identification : NF 104

N° de révision : 6

Date de mise en application : 20 février 2026

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION NF

Partie 2 : Règles de certification NF Caveaux autonomes préfabriqués en béton



Centre d'Études et de Recherches de l'Industrie du Béton
CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX
Tél. 02 37 18 48 00 - qualite@cerib.com - www.cerib.com

Sommaire

Section A

Présentation de la certification NF 104	8
1 CHAMP D'APPLICATION	8
2 CARACTERISTIQUES CERTIFIEES	8
3 INTERVENANTS	8
3/1 - EVALUATEURS	8
3/1/1 AUDITEURS/INSPECTEURS	8
3/1/2 LABORATOIRE	9
3/1/3 SOUS TRAITANCE DES AUDITS/INSPECTIONS ET DES ESSAIS	9
3/2 - COMITE DE CERTIFICATION DE LA MARQUE NF CAVEAUX AUTONOMES EN BETON	9
3/2/1 COMPOSITION	9
4 LEXIQUE	10

Section B

Les exigences de la certification NF 104	11
1 EXIGENCES APPLICABLES AUX PRODUITS	11
1/1 - EXIGENCES APPLICABLES AUX CAVEAUX	11
1/1/1 NORME APPLICABLE AUX CAVEAUX	11
1/1/2 PRINCIPALES SPECIFICATIONS	11
2 DISPOSITIONS EN TERMES DE MANAGEMENT DE LA QUALITE	12
2/1 - DOCUMENTS DE FABRICATION	12
2/2 - ENREGISTREMENTS DES CONTROLES ET ESSAIS	12
2/3 - CONTROLE DU MATERIEL DE LABORATOIRE	14
3 CONTROLES QUALITE INTERNES	15
3/1 - CONTROLE DES MATERIES PREMIERES/FOURNITURES	15
3/2 - MAITRISE DES EQUIPEMENTS DE PRODUCTION	18
3/3 - Maitrise de la composition du béton	19
3/4 - Maitrise du produit en cours de fabrication	20
3/5 - Maîtrise du marquage, de l'aspect final, du stockage et de la livraison	20
3/6 - CONTROLES ET ESSAIS SUR MATERIAUX ET PRODUITS FINIS	21
3/6/1 Contrôles et essais avant admission	21
3/6/2 Contrôles et essais après admission	21
3/6/3 REALISATION DES ESSAIS	22
3/6/4 Étanchéité à l'eau	23
3/6/5 INTERPRETATION DES RESULTATS	23
4 MODALITES D'UTILISATION DE LA MARQUE NF	24
4/1 - AVANT ADMISSION	24
4/2 - APRES ADMISSION	24
4/3 - FREQUENCE DE MARQUAGE	25

Section C**Le processus de la certification NF 104 26**

1	CONSTITUTION ET DEPOT DU DOSSIER DE DEMANDE DE CERTIFICAT	26
2	INSTRUCTION DE LA DEMANDE	27
3	MODALITES D'EVALUATIONS PAR LE CERIB EN ADMISSION	27
3/1	- DUREE D'UN AUDIT/INSPECTION	27
3/2	- ESSAIS REALISES SUR LE SITE DE PRODUCTION	27
3/3	- DEMANDES D'EXTENSION	28
3/3/1	- RECEVABILITE	29
3/3/2	- MARQUAGE RETROACTIF : MODALITES D'APPLICATION	29
3/3/3	- SURVEILLANCE LIEE A UNE PROCEDURE D'EXTENSION	29
4	MODALITES D'EVALUATIONS PAR LE CERIB EN SURVEILLANCE	30
4/1	- ESSAIS REALISES EN COURS D'AUDIT SUR LE SITE DE PRODUCTION ET DISPOSITIONS EN CAS DE NON-CONFORMITE	30
4/1/1	- ESSAIS REALISES SUR LE SITE DE PRODUCTION	30
5	REVUE D'EVALUATION, DECISION DE CERTIFICATION ET EDITION DU CERTIFICAT	32
6	DECLARATION DES MODIFICATIONS	32

Section D**Régime financier de la certification NF 104 33**

1	PRESTATIONS AFFÉRENTES À LA CERTIFICATION NF	33
1/1	- PRESTATIONS D'INSTRUCTION DE LA DEMANDE INITIALE	33
1/2	- PRESTATIONS DE SURVEILLANCE PERIODIQUE	34
1/3	- AUDITS / INSPECTIONS SUPPLEMENTAIRES	35
1/4	- PRESTATIONS DE GESTION	35
1/5	- DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF	35
1/6	- PRESTATIONS DE PROMOTION	35
2	RECOUVREMENT DES PRESTATIONS	36
3	LE MONTANT DES PRESTATIONS	36

Section E**Dossier de demande 38**

1	DOSSIER TECHNIQUE	38
1/1	- DESIGNATION DES PRODUITS PRESENTES	38
1/1/1	- LISTE DES MODELES FABRIQUES	38
1/2	- DEFINITION DE LA FABRICATION	39
1/2/1	- MATERIES PREMIERES	39
1/2/2	- AUTRES FOURNITURES/ACCESSOIRES	39
1/2/3	- PREPARATION DU BETON	39
1/2/4	- PROCESS DE FABRICATION	40
1/2/5	- CONDITIONNEMENT – STOCKAGE	40
1/3	- CARACTERISTIQUES GENERALES DU CENTRE DE PRODUCTION	40
1/4	- ASSURANCE QUALITE INTERNE	40
1/5	- MARQUAGE	41

1/6 - REFERENCES	41
1/7 - DOCUMENTS COMPLEMENTAIRES.....	41
1/8 - PIECES SUPPLEMENTAIRE A PRODUIRE.....	41

Préambule

La présente certification s'inscrit dans le cadre de la certification des produits et des services autres qu'alimentaires prévue dans le Code de la consommation.



Le Référentiel de certification NF intègre les exigences du Code de la consommation. Il est constitué :

- **Des Règles Générales** de la marque NF ;
- **Du Référentiel de certification – Partie 1** : Règles de fonctionnement applicables aux certifications NF gérées par le CERIB ;
- **Du Référentiel de certification – Partie 2** : Règles de certification NF 104 ;
- **Des documents normatifs référencés** dans les présentes règles de certification NF 104.

Pour la bonne compréhension et application du présent document, il convient de prendre connaissance de l'ensemble des documents constituant le Référentiel de certification en vigueur.

Les présentes règles de certification NF 104 ont été soumises à la consultation des parties intéressées et à l'approbation d'AFNOR Certification pour acceptation dans le système de certification NF. Elles ont été approuvées par le représentant légal d'AFNOR Certification le 27 janvier 2026.

Elles annulent et remplacent toute version antérieure.



Historique des modifications

Date de première mise en application des règles de certification NF 104 : 1992

Partie modifiée	N° de révision	Date	Modification effectuée
Tout le document	6	Décembre 2025	<ul style="list-style-type: none">• Séparation du référentiel, avec une partie 1 commune à l'ensemble des certifications NF gérées par le CERIB et une partie 2 spécifique à la certification NF Caveaux autonomes préfabriqués en béton.• Prise en compte des évolutions de la norme NF P 98-049: 2023
Tout le document	5	Mars 2017	Mises à jour selon le guide AFNOR Certification <ul style="list-style-type: none">• CERTI A 0233 v4, incluant :<ul style="list-style-type: none">- La prise en compte des exigences de la norme NF EN ISO/CEI 17065- La modification du logo NF• Modification des dispositions relatives aux systèmes épurateurs de gaz (Partie 3 - § 3.2.2)
§ 2.2.1	4	Septembre 2011	<ul style="list-style-type: none">• Prise en compte de l'Addendum de février 2011 relatif à l'enrobage des armatures.
Tableau 9			<ul style="list-style-type: none">• Diminution de la fréquence de vérification du compteur volumétrique.
§ 3.3.2			<ul style="list-style-type: none">• Précision sur les demandes d'extension.
§ 4.2.1.2.2			<ul style="list-style-type: none">• Précision sur la surveillance liée à une procédure d'extension.
Courriers types 002A, 002B et 002C			<ul style="list-style-type: none">• Précision sur la conservation des produits relevant de la demande d'admission ou d'extension.
Tout le document			<ul style="list-style-type: none">• Remplacement d'AFAQ AFNOR Certification par AFNOR Certification.
§ 2.6.4			<ul style="list-style-type: none">• Nouveau logo NF
§ 2.2	3	Février 2011	<ul style="list-style-type: none">• Addendum concernant l'introduction du paragraphe Exigences complémentaires concernant l'Enrobage des armatures
Tout le document	2	Mai 2006	<ul style="list-style-type: none">• Nouvelle organisation du document : présentation identique à celle des nouveaux référentiels de certification des produits de l'Industrie du Béton, suppression de l'option A.• Les règles de délivrance de la marque NF pour les produits en demande d'extension.

Section A

Présentation de la certification NF 104

1 CHAMP D'APPLICATION

Le présent référentiel de certification vise les caveaux autonomes préfabriqués en béton relevant de la norme NF P 98-049.

Il s'agit des enfeus, des caveaux monoblocs ou à éléments séparés assemblés en usine, d'une ou plusieurs places, à ouverture frontale ou supérieure, avec des dimensions variables, équipés de système épurateur des gaz et de bac de rétention des liquides.

2 CARACTERISTIQUES CERTIFIEES

La certification permet notamment de rendre transparentes pour les consommateurs et utilisateurs les caractéristiques contrôlées du produit. Celles-ci sont appelées « caractéristiques certifiées ».

La liste des principales caractéristiques certifiées est la suivante :

Aspect

Caractéristiques géométriques

Caractéristiques physiques (perméabilité à l'air, étanchéité à l'eau)

Caractéristiques mécaniques

Caractéristiques des accessoires (bac de rétention des liquides, système épurateur de gaz)

3 INTERVENANTS

La section A - §4 décrite dans la partie 1 « Règles de fonctionnement applicables aux certifications NF gérées par le CERIB » est complétée des informations ci-après.

3/1 - EVALUATEURS

3/1/1 AUDITEURS/INSPECTEURS

Les fonctions d'audit/inspection, dans le cadre de la certification NF 104, sont assurées par :



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

3/1/2 LABORATOIRE

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

3/1/3 SOUS TRAITANCE DES AUDITS/INSPECTIONS ET DES ESSAIS

Les différentes fonctions décrites dans les § 3/1/1 et 3/1/2 ci-dessus pourront être réalisées après avis éventuel du Comité de certification, par d'autres organismes d'audit ou laboratoires reconnus avec lesquels le CERIB aura établi un contrat de sous-traitance.

3/2 - COMITE DE CERTIFICATION DE LA MARQUE NF CAVEAUX AUTONOMES EN BETON

3/2/1 COMPOSITION

Président	Collège fabricants
Le Président est un des membres du comité de certification.	1 à 6 représentants.
Vice-présidents	Collège utilisateurs 1 à 6 représentants.
1 représentant d'AFNOR Certification.	Collège organismes techniques et administration
1 représentant du CERIB.	1 à 6 représentants.

4 LEXIQUE

Les définitions suivantes viennent compléter le lexique de la partie I.

Bac de rétention des liquides : élément dont le but est de recueillir les liquides provenant de la décomposition des corps. Il est placé un bac du modèle prévu sous chaque cercueil. Le cercueil ne doit pas être en contact avec le liquide recueilli dans le bac. La manutention du bac, pour évacuation éventuelle, doit être prévue.

Éléments : parties du caveau répondant aux définitions stipulées au § 3.2 de la norme NF P 98-049 (ex : élément de fond).

Garniture d'étanchéité : assure l'étanchéité entre deux éléments et parfois le centrage de ceux-ci.

Modèle de caveau : Dans un type de caveau donné, le modèle de caveau est défini par :

- un nombre de place,
- des plages dimensionnelles nominales pour la longueur, largeur et hauteur dans cet ordre,
- les caractéristiques complémentaires associées au modèle (système épurateur de gaz utilisé, système d'ouverture, garniture d'étanchéité)..

Plages dimensionnelles nominales : dimensions minimale et maximale intérieures définies par le fabricant dont l'étendue est de 10 cm.

Exemple :

	Longueur (cm)	Largeur (cm)	Hauteur (cm)
Plages dimensionnelles nominales	225-235	80-90	120-130

Poste de fabrication ou de travail : le poste de travail correspond à la fabrication consécutive d'un lot homogène de production par le même personnel, sur une machine, avec un même moule ; sa durée est généralement de 8 heures.

Système épurateur de gaz : accessoire permettant l'aération naturelle du caveau et l'épuration des gaz de décomposition. Il est renouvelé à chaque inhumation, sauf indication contraire du fabricant. Cet accessoire doit être conforme à l'annexe C de la norme NF P 98-049.

Système d'ouverture : correspond aux différents systèmes d'ouverture/fermeture des caveaux autonomes (ouverture frontale ou supérieure).

Type de caveau : caractérise l'ouvrage : réalisation de caveau, soit monobloc (constitué d'une seule pièce ou de plusieurs pièces assemblées solidairement), soit à éléments séparés [le caveau est constitué d'un élément de fond, un (des) élément(s) intermédiaire(s) le cas échéant et un élément supérieur].

Section B

Les exigences de la certification NF 104

1 EXIGENCES APPLICABLES AUX PRODUITS

1/1 - EXIGENCES APPLICABLES AUX CAVEAUX

1/1/1 NORME APPLICABLE AUX CAVEAUX

NF P 98-049	Produits en béton manufacturés Caveaux autonomes préfabriqués en béton
-------------	---

Elle précise les classes de performances retenues dans le cadre de la certification NF 104 et les références des méthodes d'essais.

1/1/2 PRINCIPALES SPECIFICATIONS

1/1/2/1 SPECIFICATIONS POUR LES CAVEAUX

SPÉCIFICATIONS GÉNÉRALES		
Caractéristiques		Spécifications
Caractéristiques géométriques	Tolérances dimensions horizontales	4.2.2
	Tolérances dimensions verticales	4.2.3
	Planéité	4.2.4
Éléments armés	Enrobage	4.2.5
Aspect	Irrégularité de surface	4.3.1
	Fissures	4.3.2
Caractéristiques physiques	Perméabilité à l'air	4.4.1
	Étanchéité à l'eau	4.4.2
Caractéristiques chimiques		4.5
Caractéristiques mécaniques		4.6
Caractéristiques des accessoires	Bac de rétention des liquides	4.7.1
	Système épurateur de gaz	4.7.2

1/1/2/2 SPECIFICATIONS TECHNIQUES COMPLEMENTAIRES

Enrobage des armatures

L'enrobage minimal des armatures doit être au moins égal à 20 mm. Toutefois, il est possible de proposer des valeurs inférieures dans la mesure où celles-ci sont justifiées conformément aux recommandations de la norme NF EN 13369 « Règles communes pour les produits préfabriqués en béton ».

2 DISPOSITIONS EN TERMES DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

Le demandeur / titulaire doit avoir mis en œuvre les moyens qui lui sont propres dont l'existence et l'efficacité sont évaluées à partir des exigences applicables définies dans la PARTIE 1 SECTION C §1, avec les compléments suivants :

2/1 - DOCUMENTS DE FABRICATION

En plus des spécifications définies dans la partie 1 « Règles de fonctionnement applicables aux certifications NF gérées par le CERIB » – section C - §1/5/1, les documents de fabrication doivent comporter les informations ci-après :

- Les références des matériels de fabrication [centrale(s) à béton, plan des moules, ...],
- La (les) référence(s) de la (des) composition(s) de béton utilisée(s),
- Les références des modèles fabriqués : le type de caveau (monobloc/éléments séparés), le nombre de places, les plages de dimensions, le système d'ouverture, la garniture d'étanchéité utilisée (le cas échéant), le système d'épuration des gaz
- Les procédures et instructions de fabrication nécessaires.

2/2 - ENREGISTREMENTS DES CONTROLES ET ESSAIS

Les enregistrements sont définis dans la partie 1 « Règles de fonctionnement applicables aux certifications NF gérées par le CERIB » – section C - §1/3.

Chaque registre ou partie de registre porte sur un type et un modèle de caveau (et le cas échéant sur les dimensions. Exemple : Monobloc, 1 place, 210-220x75-85x52-62 et Monobloc, 1 place, 210-220x75-85x77-87).

Toutes les productions (y compris les caveaux non munis de leurs accessoires) font l'objet d'un enregistrement.

Registres modèles :

Rappel : un modèle est défini par son type, son nombre de place, ses dimensions, et son système d'ouverture

Sont reportés sur le registre Dimensions :

- Le délai fixant la date à partir de laquelle le fabricant garantit la résistance à la rupture et les caractéristiques physiques,
- La date de fabrication,
- Le relevé journalier du nombre de produits fabriqués
- Le cumul de production,
- La date de l'essai et l'âge des produits,
- Les résultats (les dimensions de fabrication sont reportées) des contrôles dimensionnels (comprenant également le positionnement des armatures), d'aspect

Sont reportés sur le registre Caractéristiques physiques et mécaniques :

- La date de l'essai et l'âge des produits,
- Le modèle de système épurateur de gaz utilisé lors de l'essai,
- Les décisions prises en cas de résultats non conformes, les causes d'anomalies, actions correctives, fournitures différées, etc.,
- La justification des tris.

Le cumul de production peut être remis à zéro après chaque passage de l'auditeur CERIB.

2/3 - CONTROLE DU MATERIEL DE LABORATOIRE

En plus des spécifications définies dans la partie 1 « Règles de fonctionnement applicables aux certifications NF gérées par le CERIB » – section C - §1/7.

Les modalités de contrôle suivantes doivent être appliquées.

Matériel	Contrôles/Essais	Méthode	Fréquence minimale
Matériel de mesurage	Détermination des dimensions	Vérification ¹	Une fois par an
Manomètres	Détermination de la perméabilité à l'air	Vérification pour chaque appareil	À l'origine
Système d'enregistrement des volumes d'air			Une fois tous les 5 ans
Matériel d'essai de résistance mécanique ²	Détermination de la charge de rupture	Vérification suivant la norme NF EN 12390-4 par un organisme accrédité COFRAC ou équivalent ³ pour la vérification de machines d'essais.	Une fois par an
Matériel de contrôle de l'enrobage	Enrobage des aciers	Vérification	Une fois par an

¹ Pour un mètre ruban de Classe 2, l'identifier et le gérer comme un consommable.

² Sauf cas de l'utilisation d'un élément de fond rempli d'eau ou de masses connues

³ Étalonnage réalisé par un organisme extérieur accrédité COFRAC suivant ISO/CEI 17025 : obtention d'un certificat d'étalonnage avec logo COFRAC qui apporte la preuve du raccordement des étalons utilisés et le respect des procédures. Les certificats d'étalonnage et rapports de vérification comportant le logo d'un organisme signataire des accords de reconnaissance mutuelle (MLA), c'est-à-dire reconnu équivalent au Cofrac, sont également admis.

3 CONTROLES QUALITE INTERNES

3/1 - CONTROLE DES MATIERES PREMIERES/FOURNITURES

Matériaux	Contrôles / essais	Objectif	Fréquence minimale
Ciments	Le fabricant doit vérifier que le ciment est titulaire de la marque NF « Liants hydrauliques » (si le ciment n'est pas NF, le fabricant doit apporter la preuve qu'il utilise un ciment équivalent à un ciment certifié NF)	S'assurer que le ciment livré : correspond à la commande, est titulaire de la marque NF ou équivalent	À 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 façon inopinée, pour chaque origine et chaque granulat
	Analyse granulométrique, mesure de la teneur en eau, complétées de la mesure de l'équivalent de sable pour le ou les sables utilisés.	Évaluer la conformité au fuseau granulaire (établi sur la base de 30 résultats), à la teneur en eau et à la propreté convenue	Une fois par semaine ¹ À la première livraison d'une nouvelle origine En cas de doute après un contrôle visuel
Adjuvants certifiés NF ou équivalent	Vérification du bordereau de livraison et de l'étiquetage (conteneur ou cuve de stockage) par rapport à la commande	S'assurer que l'adjuvant livré relevant de la norme NF EN 934 –2 : correspond à la commande, est titulaire de la marque NF ou équivalent	À chaque livraison
Adjuvants non certifiés relevant de la norme NF EN 934-2	Contrôles et garantie par le fournisseur (CE + densité)	S'assurer que le produit utilisé relève de la NF EN 934-2 (fiche technique CE avec en + densité garantie)	À 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

¹ Possibilités d'allègement des contrôles : Le fabricant est dispensé de contrôle sur les granulats certifiés par la marque NF ou par une certification équivalente.

Après admission, le CERIB, peut autoriser le fabricant à réduire la fréquence de contrôle (analyse granulométrique, teneur en eau et équivalent de sable) à un essai au moins trimestriel lorsque le contrat passé avec le(s) fournisseur(s) prévoit le respect des spécifications et la communication au moins mensuelle des analyses hebdomadaires de contrôle (granulométrie, équivalent de sable et teneur en eau). Le contrat passé avec le fournisseur doit être tenu à jour afin de prendre en compte d'éventuelles évolutions telles que le changement de fournitures ou une révision des normes de référence.

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

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

À 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.

Matériaux	Contrôles / essais	Objectif	Fréquence minimale
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 ^e livraison puis 1 fois/an
	Vérification du bordereau de livraison par rapport à la commande (et le cas échéant, l'étiquetage)	S'assurer que l'ajout livré correspond à la commande	À chaque livraison
Additions	Vérification du bordereau de livraison (et le cas échéant l'étiquetage) par rapport à la commande et de la conformité des additions aux normes les concernant	S'assurer que le produit livré correspond à la commande et est conforme à l'une des normes de référence citées au §1/3/2/2	À chaque livraison
	Contrôle visuel de l'addition	Comparaison avec l'aspect usuel	À chaque livraison vérifier la conformité de la livraison par rapport à la commande.
Eau de gâchage	Analyse chimique de l'eau ne provenant pas d'un réseau de distribution public (selon la norme EN 1008)	S'assurer que l'eau ne contient pas de composés néfastes = conformité à la norme EN 1008	Uniquement si l'eau ne provient pas d'un réseau de distribution public : Une fois par an. À la première utilisation d'une nouvelle origine Eau provenant d'un réseau à ciel ouvert : 3 fois par an puis au bout d'une durée de 2 ans, allègement possible avec 1 analyse par an (§6.2 de la norme NF EN 1008) En cas de doute, quel

Section B - Les exigences de la certification NF 104

			qu'il soit.
Acier et armatures	Le fabricant doit s'assurer de la conformité des aciers aux normes de la série NF A 35 et/ou (le cas échéant) la conformité aux plans d'armatures.	S'assurer de la conformité de la livraison à la commande. Pour les aciers pour Béton armé qu'ils sont certifiés NF ou équivalent ; Pour les armatures pré-assemblées, qu'elles sont certifiées NF ou équivalent, ou conformes au contrat	À chaque livraison ou au moins une fois par mois, vérifier la conformité de la livraison par rapport à la commande.
Système(s) épurateur(s) des gaz	Vérification de la conformité à la fiche technique	S'assurer de la conformité à la commande	À chaque livraison

3/2 - MAITRISE DES EQUIPEMENTS DE PRODUCTION

Matériel	Contrôles/essais	Objectif	Fréquence minimale
Stockage des matières premières	Vérification de l'utilisation des cases ou silos prévus	Éviter les risques de mélange	Une fois par semaine de manière inopinée
Dosage des matières premières	Contrôle visuel du fonctionnement	S'assurer du bon fonctionnement du matériel	Une fois par jour
	Vérification de la précision des pesées ou volumes délivrés (3%)	Éviter l'imprécision des pesées ou volumes	Lors de l'installation puis 1 fois par an ¹ et en cas de doute
Doseurs à adjuvants	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 (5%)	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
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 (Contrôle sur les produits)	Contrôler la conformité aux exigences puis l'usure	Lors de la mise en service du moule, à chaque révision

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

¹ Si la vérification est réalisée par un organisme extérieur : obtention d'un certificat d'étalonnage de préférence accrédité COFRAC par un organisme accrédité suivant LAB GTA 95, avec détermination de l'erreur de justesse et de fidélité.

Si la vérification est réalisée en interne, les masses utilisées doivent être vérifiées par un organisme accrédité COFRAC et il doit exister une procédure interne de vérification (nombre de montées en charge entre autres). Il doit exister des enregistrements de ces vérifications (fiches de vie des matériels).

3/3 - MAITRISE DE LA COMPOSITION DU BETON

Élément du procédé	Contrôles/essais	Méthode	Fréquence minimale
Béton	Teneur en chlorures	Détermination de la teneur en chlorures Le cas échéant en s'appuyant sur les données des fournisseurs	Au démarrage et à chaque changement de constituants
	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 ¹ et en cas de doute après un contrôle visuel
	De plus, pour le béton autoplaçant : essai d'étalement	Détermination de la valeur d'étalement sur la base de la norme NF EN 12350-8	A la première gâchée de la journée de production et en cas de doutes après un contrôle visuel

Chaque mesure ou essai donne lieu à un enregistrement.

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

¹ 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 bascules).

La fréquence d'une mesure de la teneur en eau par semaine et par composition de béton est maintenue. Le fabricant peut appliquer l'allégement précité 15 jours après en avoir informé le CERIB, dans la mesure où il remplit toutes les conditions prévues.

À 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.

3/4 - MAITRISE DU PRODUIT EN COURS DE FABRICATION

Élément du procédé	Contrôles/essais	Méthode	Fréquence minimale
Armatures réalisées par le fabricant lui-même	Contrôles selon procédure interne de l'usine	Conformité aux spécifications	Contrôle permanent selon le CPU de l'usine
Produit	Vérification de la conformité et du positionnement du ferraillage lors de la fabrication	Contrôle visuel	Au démarrage puis au moins une fois au cours du poste de fabrication
	Vérification de l'aspect des caveaux le cas échéant	Contrôle visuel	Au démarrage puis au moins une fois au cours du poste de fabrication

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, ...)

3/5 - MAITRISE DU MARQUAGE, DE L'ASPECT FINAL, DU STOCKAGE ET DE LA LIVRAISON

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

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

Une notice de pose et une notice d'emploi des caveaux sont fournies à chaque client.

3/6 - CONTROLES ET ESSAIS SUR MATERIAUX ET PRODUITS FINIS

Ils ont pour objet essentiel de vérifier la conformité des produits aux normes définies au §1 de la présente section et sont effectués selon les modalités et fréquences précisées ci-après :

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

3/6/1 CONTROLES ET ESSAIS AVANT ADMISSION

Les contrôles sur produits finis doivent être réalisés sur une période d'au moins 3 mois, le nombre de résultats nécessaires à l'admission est défini ci-dessous.

Caractéristiques	Essai de contrôle interne de l'usine
Aspect	Contrôle sur l'ensemble de la production
Dimensions Planéité des emboîtements Longueur Largeur	1 essai tous les 10 postes avec au minimum 6 essais. (1 essai = 1 élément) l'essai porte sur chaque élément
Perméabilité à l'air	Au minimum 2 essais
Étanchéité à l'eau	Au minimum 2 essais
Résistance mécanique	Au minimum 1 essai
Enrobage des aciers	Au minimum 1 essai (après rupture)

3/6/2 CONTROLES ET ESSAIS APRES ADMISSION

Les prélèvements sont organisés dans le temps pour être représentatifs de la diversité des modèles de la production, ainsi que par modèle, des différentes dimensions fabriquées.

Concernant l'essai d'étanchéité à l'eau, lorsque pour au moins 20 résultats de perméabilité à l'air, tous modèles confondus dans un même type, l'évacuation par le système épurateur de gaz est supérieure à 90% du total d'air entré, le fabricant peut demander à bénéficier d'un allègement de fréquence d'essai afin de ramener celle-ci à un essai tous les 4 mois.

Caractéristiques	Essai de contrôle interne de l'usine
Aspect	Contrôle sur l'ensemble de la production
Dimensions Planéité des emboîtements Longueur Largeur	1 essai tous les 10 postes L'essai porte sur chaque élément
Perméabilité à l'air	1 essai tous les 20 postes sur un caveau reconstitué.
Étanchéité à l'eau	1 essai tous les 2 mois sur un caveau reconstitué (Fréquence allégée : 1 essai tous les 4 mois)
Résistance mécanique	1 essai par an sur un élément de caveau ou caveau assemblé (ou complet)
Enrobage des aciers	Contrôle par appareil non destructif ou après rupture ou procédure de positionnement des armatures et contrôle permanent en fabrication

3/6/3 REALISATION DES ESSAIS

3/6/3/1 Contrôle de l'aspect

Les produits présentant un défaut tel que défini au § 4.3 de la norme NF P 98-049 doivent être démarqués.

3/6/3/2 Résistance mécanique

L'essai est effectué soit sur un ou (des) élément(s) de caveau, soit sur un caveau monobloc.

3/6/3/3 Perméabilité à l'air

L'essai est pratiqué sur un caveau complet muni de ses garnitures d'étanchéité, de son système de fermeture et de son système épurateur de gaz.

L'essai est réalisé dans le sens de circulation des flux du filtre épurateur de gaz.

Pour des conditions de commodité d'essai, lorsque le filtre ne peut être placé à l'intérieur du caveau, le fabricant utilisera une pièce d'adaptation afin que le filtre, bien que placé à l'extérieur du caveau, soit utilisé dans le sens de circulation des flux.

Lorsque le fabricant de caveau souhaite utiliser le filtre dans un sens de flux différent, il doit dans ce cas s'assurer que le résultat n'est pas affecté (réalisation de l'essai avec le filtre dans le sens des flux et comparaison avec le résultat de l'essai réalisé avec le filtre dans le sens inverse des flux).

Le filtre utilisé pour les essais est à remplacer tous les 5 ans.

3/6/4 ÉTANCHEITE A L'EAU

L'essai est pratiqué sur un caveau complet.

Dans le cadre du contrôle interne, une dérogation sur la durée de l'essai d'étanchéité à l'eau peut être appliquée, à savoir :

- Si au bout de 8 h d'essai, aucune fuite n'est apparue, l'essai est déclaré conforme,
- Si dans un temps inférieur à 8h, une fuite apparaît, l'essai est prolongé jusqu'à 24 h pour vérifier si cette fuite perdure après 24 h.

3/6/4/1 Contrôle de l'enrobage des aciers (pour les éléments armés)

L'essai est effectué sur un élément de caveau.

3/6/5 INTERPRETATION DES RESULTATS

Pour l'aspect, le contrôle dimensionnel, la résistance mécanique, la perméabilité à l'air, l'étanchéité à l'eau et l'enrobage, les modalités suivantes sont appliquées :

En cas de non-conformités constatées sur un modèle, un prélèvement sur 2 nouveaux produits du même modèle, même poste, est effectué pour contrôle.

Selon les résultats de ce nouveau prélèvement, 2 cas sont à envisager :

- Aucun nouveau défaut : le défaut est déclaré ponctuel et la journée de production peut être considérée comme conforme (hormis le 1er produit testé).
- Au moins un produit présentant un défaut : le défaut est déclaré systématique. Si un tri peut être effectué, les produits non conformes doivent être rebutés et démarqués. Dans le cas où le tri ne pourrait être effectué la journée est déclarée non conforme et tous les produits sont rebutés et démarqués.

4 MODALITES D'UTILISATION DE LA MARQUE NF

Les modalités d'utilisation de la marque NF sont définies dans la charte graphique de la marque NF en vigueur, disponible auprès du CERIB. Elles doivent être respectées, quelle que soit la nature du support, sous peine de sanctions, conformément aux Règles Générales de la marque NF.

Ci-dessous sont décrites les dispositions à appliquer sur le produit certifié NF et sur son emballage NF.

Le marquage est apposé, à l'intérieur du caveau par étiquettes agrafées ou collées ou tout autre dispositif garantissant une tenue durable. La lisibilité et la durabilité du marquage doivent être assurées au moins jusqu'à la pose du produit.

Il est également apposé à proximité du marquage ci-dessus sur chaque caveau monobloc ou à éléments séparés, titulaire de la marque NF une information sur les équipements constituant le caveau NF (voir contenu au § 4.2).

4/1 - AVANT ADMISSION

Le marquage comprend les indications suivantes :

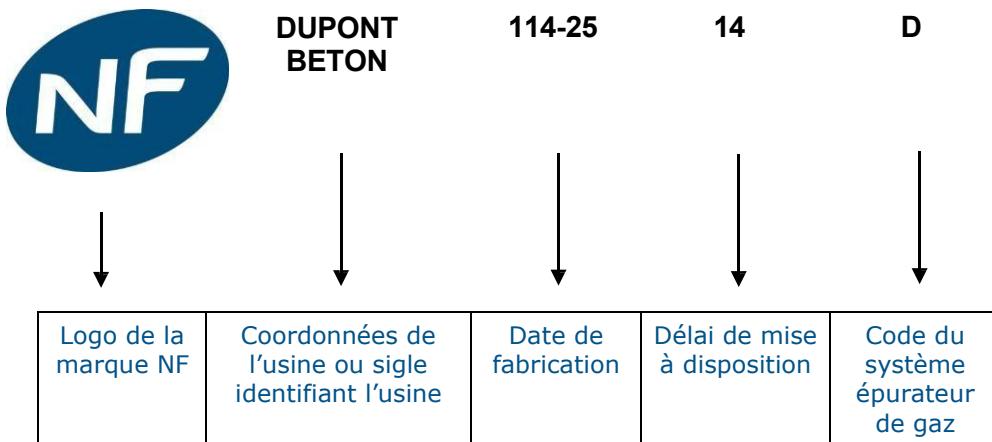
- L'identification de l'usine productrice (pour les sociétés ayant plusieurs sites de production, chaque usine est identifiée d'un signe distinctif),
- La date de fabrication (le jour en quantième suivi des deux derniers chiffres de l'année, ou le jour/mois/année),
- Le délai de mise à disposition des produits,
- Le (ou les) code(s) du (ou des) système(s) épurateur(s) de gaz utilisable(s).

4/2 - APRES ADMISSION

En plus des indications ci-dessus, le marquage comprend les mentions suivantes :

- Sur l'étiquette le monogramme de la marque NF ;
- L'étiquette (voir exemple ci-dessous) informant le client sur la signification du logo NF vis-à-vis de l'équipement des produits.

Exemples : Marquage NF



Et étiquette informative

Produit certifié par la marque **NF** de conformité à la norme NF P 98-049

« Caveaux Autonomes préfabriqués en béton »

En œuvre, le caveau autonome est obligatoirement équipé de son bac de rétention et du système épurateur dont le code figure au marquage du produit.

Faute de ses équipements, le caveau perd sa garantie.

Format de l'étiquette : 119 x 55 mm – Texte noir sur fond blanc.

Note : le marquage NF et l'étiquette informative peuvent être fusionnés.

4/3 - FREQUENCE DE MARQUAGE

Les indications mentionnées ci-dessus doivent être apposées sur chaque produit titulaire du droit d'usage ou en demande (sans le logo NF dans ce dernier cas).

Lorsque des caveaux sont livrés sans bac de rétention ou sans filtre épurateur de gaz, il est procédé, avant chargement, au démarquage du logo NF de ces produits.

Dans ce cas, le logo NF, apposé sur les produits, ne doit plus être visible. Soit il est rayé de façon à ce qu'il n'existe aucun risque de confusion, soit l'étiquette informative est retirée, ou son contenu est barré avec un moyen indélébile.

Section C

Le processus de la certification NF 104

1 CONSTITUTION ET DEPOT DU DOSSIER DE DEMANDE DE CERTIFICAT

Le demandeur / titulaire établit un dossier de demande conformément au modèle-type de dossier défini pour chaque nature de demande. Les différentes pièces à fournir sont précisées dans le tableau ci-après selon les différentes natures de demande.

Cas d'une demande d'admission	Une lettre selon la lettre type 001 ¹ Une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise selon la fiche type 003 Un dossier technique ² Manuel d'assurance qualité
Cas d'une extension pour un nouveau modèle de caveau autonome (nouveau type, ou nouvelles dimensions dans un type déjà existant) ou pour un ou plusieurs nouveaux modèles de systèmes épurateurs de gaz	Une lettre selon la lettre type 002A pour les systèmes épurateurs de gaz, rapport d'évaluation de la conformité à l'annexe C de la norme NF P 98-049
Cas d'une extension pour un nouveau modèle dans un type et une dimension déjà admis ¹	Une lettre selon la lettre type 002B
Cas d'une extension pour un nouveau modèle de système d'ouverture ou de garniture d'étanchéité ¹	Une lettre selon lettre type 002C
Cas d'une extension pour prise en compte d'un nouveau béton ¹	Une lettre selon la lettre type 002A la version modifiée du manuel et/ou du plan qualité prenant en compte le process de fabrication avec le béton autoplaçant un essai de résistance mécanique sur le modèle de caveau présentant les dimensions les plus grandes (par type de caveau) la fiche de formulation du béton autoplaçant
Cas d'un changement de raison sociale	Une lettre selon la lettre type 001 Une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise selon la fiche type 003

¹ Rappel : les résultats d'essais doivent être reportés sur les registres (fournis en complément de la demande) sous forme de valeurs numériques

² le dossier technique peut, soit faire l'objet d'un document séparé, soit être intégré dans la documentation qualité (MAQ) de l'usine

Systèmes épurateurs de gaz

La vérification de la conformité du(des) système(s) épurateur(s) de gaz à l'annexe C de la norme NF P 98-049 est de la responsabilité du demandeur/titulaire de la présente marque NF.

Le rapport d'évaluation de la conformité du(des) système(s) épurateur(s) de gaz est fourni par le demandeur/titulaire au CERIB avec son dossier de demande.

Lors de la demande d'admission ou lors de demandes d'extensions pour de nouveaux systèmes épurateurs de gaz, les rapports d'essais ne doivent pas avoir plus de 10 ans.

Les essais doivent ensuite être renouvelés tous les 10 ans.

2 INSTRUCTION DE LA DEMANDE

L'instruction de la demande est réalisée suivant les dispositions décrites en Partie 1 -section A - §5.2.

3 MODALITES D'EVALUATIONS PAR LE CERIB EN ADMISSION

Les généralités liées aux modalités d'admission et de surveillance de la Partie 1 : Les règles de fonctionnement applicables aux certifications NF gérées par le CERIB s'appliquent avec les compléments définis ci-après.

3/1 - DUREE D'UN AUDIT/INSPECTION

La durée des audits/inspections (variable en fonction de l'organisation des usines et du nombre de modèles en demande) est de l'ordre de 2 jours.

3/2 - ESSAIS REALISES 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. Le cas échéant, les essais de résistance sur produits peuvent être réalisés sur la base d'un prélèvement pour essais en laboratoire COFRAC ou équivalent.

Caractéristiques	Nombre d'essais
Aspect	
Dimensions	
Résistance mécanique et enrobage des aciers	Un modèle de caveau pour chaque type est testé en cours de visite
Perméabilité a l'air	
Étanchéité a l'eau	

Les résultats sont reportés sur le registre de l'usine avec une identification particulière.

L'interprétation des résultats se fait conformément § 3.6.4 de la section B pour les caractéristiques géométriques, aspect, résistance mécanique et enrobage des aciers, perméabilité à l'air et étanchéité à l'eau.

3/3 - DEMANDES D'EXTENSION

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

Après admission, le titulaire peut demander à étendre la gamme de produits titulaires du droit d'usage de la marque NF à un ou plusieurs modèles de Caveaux.

Compte tenu des diverses situations possibles, la procédure à observer est présentée dans le tableau ci-dessous.

Cas d'extension	Formalisation par le demandeur	Action du CERIB
Nouveau type de caveau autonome	<ul style="list-style-type: none"> Demande réalisée conformément à la partie 1 et partie 2 « dossiers », Chaque modèle de caveau en demande d'extension a fait l'objet du nombre d'essais définis au §3/6/1-section B. 	<ul style="list-style-type: none"> Programmation d'une visite supplémentaire pour extension, à la demande et aux frais du producteur¹, Vérification de la conformité des essais, Notification d'extension.
Nouveau modèle dans un type et une dimension déjà admis (ex : extension pour monobloc 2 pl. avec le modèle monobloc 1 pl. déjà admis) Ou Nouvelles dimensions dans un type et un modèle/nombre de places déjà admis (ex : extension monobloc 1 pl 200-210 x 70-80 x 80-90, déjà admis monobloc 1 pl 190-200 x 70-80 x 80-90.)	<ul style="list-style-type: none"> Demande réalisée conformément à la partie 1 et partie 2 « dossiers », Chaque modèle de caveau en demande d'extension a fait l'objet du nombre d'essais définis au §3/6/1-section B2. 	<ul style="list-style-type: none"> Dès l'obtention des résultats requis, déclaration du fabricant (marquage rétroactif \leq 3 mois), Notification d'extension, Vérification du modèle de caveau en demande d'extension lors de la visite de surveillance suivante.
Nouveau système d'ouverture ou nouvelle garniture d'étanchéité.	<ul style="list-style-type: none"> Demande réalisée conformément à la partie 1 et partie 2 « dossiers », Chaque modèle en demande d'extension a fait l'objet d'un essai de perméabilité à l'air et d'un essai d'étanchéité à l'eau. 	<ul style="list-style-type: none"> Dès l'obtention des résultats requis, déclaration du fabricant (marquage rétroactif \leq 3 mois), Notification d'extension, Vérification du modèle de caveau en demande d'extension lors de la visite de surveillance suivante.
Nouveau système épurateur de gaz	<ul style="list-style-type: none"> Demande réalisée conformément à la partie 1 et partie 2 « dossiers », Communication rapport d'essais en laboratoire extérieur attestant de la conformité du système épurateur de gaz à l'Annexe C de la norme NF 98-049 Chaque modèle en demande d'extension a fait l'objet d'un essai de perméabilité à l'air et d'un essai d'étanchéité à l'eau. 	<ul style="list-style-type: none"> Programmation d'une visite supplémentaire pour extension, à la demande et aux frais du producteur¹, Vérification de la conformité du système épurateur de gaz, Notification d'extension.

¹ dans la mesure où les vérifications peuvent être programmées au cours de l'audit de surveillance, il est possible de s'affranchir de la visite supplémentaire.

3/3/1 RECEVABILITE

Dans tous les cas de procédure d'extension, la présentation de la demande nécessite qu'au préalable, chaque modèle concerné ait fait l'objet du nombre minimal d'essais prévu pour l'admission.

Les procédures d'extension sans visite d'inspection préalable ne sont applicables que si le système Qualité

Du demandeur satisfait aux conditions préalables suivantes :

- Absence de sanction ou visite supplémentaire au cours des 12 mois précédent la déclaration,
- Réponse aux observations formulées au cours des 12 mois précédent la déclaration,
- Conformité de l'ensemble des résultats des essais requis.

3/3/2 MARQUAGE RETROACTIF : MODALITES D'APPLICATION

Dans le cas d'une procédure d'extension sans visite d'inspection préalable et 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.

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

Dans le cas d'une procédure d'extension avec visite d'inspection préalable, un marquage rétroactif est également possible, le titulaire indique dans son dossier de demande ou à l'auditeur la date de début de marquage NF.

Rappel : L'écart entre la date de marquage et la date de demande ne peut excéder 3 mois (cf. partie 1 Section C -2/3).

3/3/3 SURVEILLANCE LIEE A UNE PROCEDURE 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 modèles est conforme ;
- Lorsque l'extension est instruite à l'occasion d'une visite périodique d'inspection, les dispositions sont celles de la présente partie.

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 MODALITES D'EVALUATIONS PAR LE CERIB EN SURVEILLANCE

L'Article 5.7-section A de la *Partie 1 : Les règles de fonctionnement applicables aux certifications NF* gérées par le CERIB » s'applique.

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

4/1 - ESSAIS REALISES EN COURS D'AUDIT SUR LE SITE DE PRODUCTION ET DISPOSITIONS EN CAS DE NON-CONFORMITE

4/1/1 ESSAIS REALISES SUR LE SITE DE PRODUCTION

Essais de convenance : tous les 3 ans, des essais de convenance sur un modèle de caveaux par type sont réalisés selon le § 4.1.1.1

Essais de suivi : à chaque visite où les essais de convenance ne sont pas réalisés, des essais de suivi sur un modèle de caveaux sont réalisés selon le § 4.1.1.2.

4/1/1/1 Essais de convenance réalisés dans le cadre d'une visite de surveillance (1 fois tous les 3 ans)

Caractéristiques	Essais de convenance réalisés dans le cadre d'une visite de surveillance (tous les 3 ans ¹)
Aspect	
Dimensions	
Résistance mécanique et enrobage des aciers	Un modèle de caveau pour chaque type en faisant varier les modèles au cours du temps
Perméabilité a l'air	
Étanchéité à l'eau	

¹ La visite initiale constitue la date de départ.

4/1/1/2 Essais réalisés dans le cadre d'une visite de surveillance

Les essais sont réalisés à chaque audit sur les produits fabriqués depuis le précédent audit, et réputés conformes par l'usine, c'est-à-dire marquées NF suivant le tableau ci-après :

Caractéristiques	Essai de suivi réalisés dans le cadre d'une visite de surveillance
Aspect	un modèle de caveau pour chaque type en faisant varier les modèles au cours du temps
Dimensions	
Perméabilité à l'air	

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

- Du volume relatif de chacune des productions,
- De la diversité des procédés de fabrication,
- Des modèles en demande d'extension,
- Des extensions sur déclaration du fabricant depuis la précédente visite,
- De la diversité des classes de résistances,
- Des performances obtenues lors des contrôles internes,
- De l'âge des produits disponibles sur parc.

Les résultats sont reportés sur le registre de l'usine avec une identification particulière.

4/1/1/3 Interprétation des résultats

L'interprétation des résultats se fait selon les modalités prévues en § 3.6.4 section B.

5 REVUE D'EVALUATION, DECISION DE CERTIFICATION ET EDITION DU CERTIFICAT

Les modalités sont celles décrites dans la partie 1 : Les Règles de fonctionnement de la certification NF.

Les compléments suivants s'appliquent sur les certificats NF Caveaux autonomes en béton :

- **Au recto :**

Les coordonnées du CERIB (organisme mandaté) y compris l'adresse internet,

Le logo NF,

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 :

1. Type (enfeu, monobloc ou éléments séparés);
2. Nombre de places ;
3. Plage de dimensions nominales intérieures ;
4. Le(les) système(s) épurateur de gaz autorisé(s) ainsi que leur(s) code(s) fabricant ;
5. Système(s) d'ouverture (supérieure, frontale, mixte);
6. Nom(s) de la(des) garniture(s) d'étanchéité autorisée(s).

- **Au verso :**

Les spécifications requises sur les produits certifiés.

6 DECLARATION DES MODIFICATIONS

Les modalités sont celles décrites dans la partie 1 : Les Règles de fonctionnement de la certification NF.

Elles s'appliquent avec les compléments suivants :

- 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 sur les productions selon le présent référentiel sur l'ensemble des produits certifiés excédant 6 mois, la reprise du marquage NF ne peut être envisagée qu'au vu des résultats d'une visite d'inspection.
- Un arrêt prolongé de production supérieur à 2 ans, pour un ou plusieurs modèles, donne lieu à un retrait du droit d'usage de la marque NF pour le(s) modèle(s) concerné(s).

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

Section D

Régime financier de la certification NF 104

Cette section 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, les demandeurs dont le dossier est en cours d'instruction, les membres du comité de certification. Elle peut d'autre part être obtenue, sur simple demande, auprès du CERIB ou téléchargée sur le site internet www.cerib.com. Le texte ci-après en indique la structure sans chiffres.

1 PRESTATIONS AFFÉRENTES À LA CERTIFICATION NF

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

1/1 - PRESTATIONS D'INSTRUCTION DE LA DEMANDE INITIALE

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

- Les prestations initiales de dossier comprennent :

La fourniture du référentiel de certification,

La recevabilité de la demande selon l'Articles 2 et 3 de la section C.

- L'instruction de la demande comprend :

Un audit / inspection de l'usine de fabrication du demandeur, selon l'Article 3 de la section C,

Les contrôles (vérifications et essais) réalisés durant l'audit / inspection, selon l'Article 3 de la section C,

La gestion et l'exploitation des données de l'inspection Article 3 de la section C.

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.

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

Le montant indiqué dans le présent régime ne comprend pas le montant afférent aux prestations suivantes :

- Les éventuels essais réalisés par le laboratoire de référence,
- Les prestations d'envoi des prélèvements au laboratoire de référence.

Le CERIB tient à la disposition du demandeur/titulaire la grille tarifaire appliquée aux essais réalisés par le laboratoire de référence.

Les étalonnages des matériels et machines d'essais qui ont dû être effectués au préalable par le demandeur ne sont pas des prestations afférentes à la certification NF. Ils ne sont pas inclus dans le montant des prestations d'instruction.

1/2 - PRESTATIONS DE SURVEILLANCE PERIODIQUE

Le montant des prestations est établi pour chaque usine de fabrication. Son recouvrement 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.

Le montant des prestations comprend :

- Un audit / inspection de l'usine de fabrication du demandeur, selon l'Article 4 de la section C,
- Les contrôles (vérifications et essais) réalisés durant l'audit / inspection, selon l'Article 4 de la section C,
- La gestion et l'exploitation des données de l'inspection Article 4 de la section C.

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

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

Le montant indiqué dans le présent régime ne comprend pas le montant afférent aux prestations suivantes :

- Les éventuels essais réalisés par le laboratoire de référence,
- Les prestations d'envoi des prélèvements au laboratoire de référence.

Le CERIB tient à la disposition du demandeur/titulaire la grille tarifaire appliquée aux essais réalisés par le laboratoire de référence.

Les étalonnages des matériels et machines d'essais qui ont dû être effectués par le titulaire ne sont pas des prestations afférentes à la certification NF. Ils ne sont pas inclus dans le montant des prestations de suivi/surveillance, d'extension ou modification.

1/3 - AUDITS / INSPECTIONS SUPPLEMENTAIRES

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.

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

1/4 - PRESTATIONS DE GESTION

Le montant correspond aux prestations de gestion des dossiers de produits certifiés et des titulaires, d'établissement des listes de produits certifiés, d'évaluation des résultats de contrôles.

1/5 - DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF

Ce droit d'usage versé à AFNOR Certification contribue :

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

Le montant de la redevance de droit d'usage de la marque NF indiqué est un forfait établi par AFNOR Certification et le CERIB. Il est réévalué annuellement sur la base de l'évolution de l'indice Syntec au 30 juillet de l'année en cours et en accord avec le CERIB.

1/6 - PRESTATIONS DE PROMOTION

Les actions de promotion de la certification NF Caveaux autonomes en béton sont financées par une redevance dont le montant est défini chaque année.

2 RECOUVREMENT DES PRESTATIONS

Les prestations définies ci-dessus sont facturées par le CERIB au demandeur / titulaire. Le CERIB est habilité à recouvrer l'ensemble des prestations.

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

Le demandeur ou le titulaire doit s'acquitter de ces prestations dans les conditions prescrites : toute défaillance de la part du titulaire fait en effet obstacle à l'exercice par le CERIB des responsabilités d'évaluation et d'intervention qui lui incombent au titre des présentes règles 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 d'un (1) mois, le paiement de l'intégralité des sommes dues par le titulaire, le CERIB peut adopter des mesures conservatoires vis-à-vis des certifications NF délivrées, pour l'ensemble des produits bénéficiant du droit d'usage de la marque NF.

Toute demande d'abandon volontaire du droit d'usage de la marque NF devra parvenir au CERIB au plus tard le 30 novembre de l'année en cours afin que le produit ne soit pas comptabilisé l'année suivante.

3 LE MONTANT DES PRESTATIONS

Les montants font l'objet d'une révision annuelle.

Section D - Régime financier de la certification NF 104

RÉPARTITION DES PRESTATIONS

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

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 NF EN ISO/CEI 17021.

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

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

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

Section E

Dossier de demande

Les lettres et contrats type sont décrits dans la partie 1.

Les renseignements complémentaires ainsi que le dossier technique relatifs aux caveaux autonomes en béton sont décrits ci-après.

1 DOSSIER TECHNIQUE

Note : les parties soulignées sont des exemples

***DOSSIER TECHNIQUE A FOURNIR A L'APPUI D'UNE DEMANDE
DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF CAVEAUX AUTONOMES EN BETON
(à établir sur papier à en-tête de l'usine et à dater)***

Note : les parties grises relèvent de l'exemple

La demande d'autorisation d'apposer la marque NF ne peut être valablement prise en considération que lorsque l'ensemble des renseignements ci-dessous a été fourni par le demandeur, dans sa documentation qualité.

1/1 - DESIGNATION DES PRODUITS PRESENTES

1/1/1 LISTE DES MODELES FABRIQUES

Type de caveau	Dimensions (cm)	Modèle	Nom(s) et Code(s) fabricant du(des) Système(s) épurateur de gaz	Type d'ouverture	Garniture d'étanchéité
Monobloc	225-235 x 80-90 x 55-65	1 place	NEUTRECO Code B	Supérieure	SIKADUR 33
Monobloc	225-235 x 80-90 x 125-135	2 places	NEUTRECO Code B	Frontale	IMPERMASTIC
Monobloc	225-235 x 100-110 x 180-190	3 places	ECOSYSTEME Code G	Frontale	JOINTO
Éléments séparés	220-230 x 78-88 x 50-60	1 place	AQUA-BIO III Code I	Supérieure	JOINTO
Éléments séparés	220-230 x 78-88 x 109-119	2 places	GBA Code D	Mixte	IMPERMASTIC
Éléments séparés	220-230 x 80-90 x 150-160	2 places	EPURATEUR DI C12 Code J	Mixte	SIKADUR 33

1/2 - DEFINITION DE LA FABRICATION

1/2/1 MATIERES PREMIERES

1/2/1/1 Définition

- NF : OUI - NON¹ - Sable en provenance de.....
 - NF : OUI - NON¹ - Gravillons en provenance de.....
 - NF : OUI - NON¹ - Ciment de la société en provenance de
 - NF : OUI - NON¹ - Adjuvants : Classe Appellation commerciale Société
 - Eau : Ville - Rivière - Autres provenances¹
(Joindre les résultats d'analyse chimique, sauf pour l'eau de ville)

(Joindre les résultats d'analyse chimique, sauf pour l'eau de ville)

1/2/1/2 Mode de stockage

- Granulats : au sol – en étoile – autre (préciser)
 - Ciment : en silo de tonnes
 - Adjuvants : en citerne de litres

1/2/2 AUTRES FOURNITURES/ACCESSOIRES

- Garniture d'étanchéité : type, fournisseur (conformité aux textes normatifs les concernant)
 - Bac de rétention des liquides : modèle, fournisseur
 - Système épurateur de gaz : type, fournisseur (conformité à l'annexe C de la norme NF P 98-049)
 - Autres équipements (préciser lesquels et leurs fournisseurs)

1/2/3 PREPARATION DU BETON

1/2/3/1 Dosages

- Granulats : pondéral automatique – Marque
 - Ciment : pondéral automatique – Marque

(Joindre éventuellement les procès-verbaux d'étalonnage)

- Eau : **dosage automatique par hygromètre**, type
 - Adjuvants : **doseur automatique à compteur programmé** – Marque

¹ Rayer les mentions inutiles

1/2/3/2 Types de béton

- Béton :.....
- Granulats : xx : %
yy : %
- Ciment : zz : %
- Adjuvants :

1/2/4 PROCESS DE FABRICATION

- Machine(s) de fabrication : Type Marque
- Mode d'alimentation du béton :.....
- Conditionnement :
- Évacuation :
- Nombre de produits fabriqués par opération :.....

1/2/5 CONDITIONNEMENT – STOCKAGE

Délai de Livraison :.....

Modalité de stockage :.....

1/3 - CARACTERISTIQUES GENERALES DU CENTRE DE PRODUCTION

La surface couverte de fabrication est de m²

L'aire de stockage est de m²

La capacité annuelle de production des caveaux faisant l'objet de la demande est de..... pièces

Autres activités de l'usine

Délai de garantie de la résistance des produits : ... jours

1/4 - ASSURANCE QUALITE INTERNE

- Mise en route des contrôles le
- Superficie du local m² (*schéma d'aménagement joint en annexe*)
- Nombre de personnes formées au contrôle des caveaux
- Qualification du personnel

Matériel d'essais :

- Une colonne de tamis de
- Un dispositif de séchage des granulats et du béton frais,
- Une balance de portée, précision,
- Une boite de masses,
- Une presse (marque) pour les essais de résistance sur caveau, et étalonnée par un organisme accrédité COFRAC Le (date du dernier étalonnage). (Si applicable)

1/5 - MARQUAGE

- Moyen utilisé pour le marquage ;
- Période de marquage :

1/6 - REFERENCES

Chantiers, situations, importances, noms des architectes et des entrepreneurs ou noms et adresses des négociants.

1/7 - DOCUMENTS COMPLEMENTAIRES

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

1/8 - PIECES SUPPLEMENTAIRE A PRODUIRE

- Plans des modèles de caveaux présentés
- Rapport de vérification de la justesse et de la fidélité du matériel de dosage des matières premières,
- Analyse de l'eau de gâchage (si pas eau de ville),
- Copie des fuseaux enveloppes granulats et béton frais
- Copie des registres dimensions et résistance mécanique.



Cerib
1 rue des Longs Réages
CS 10010
28233 Épernon cedex

02 37 18 48 00
qualite@cerib.com
