



28, rue de Liège - 75008 PARIS

tél. : 01 44 90 88 80

E-mail : info@afcab.org

Web : www.afcab.org

PROCEDURE E20 :

CERTIFICATION NF-A.B.A. ET ARMATURES : RECEPTION PAR LOTS D'ACIERS POUR BETON ARME

Rév. 0 – Mai 2010

Rédaction (Directeur technique)	:	10/2009
Vérification (C.P. A.B.A. et C.P. Armatures)	:	04/2010
Approbation (C.A.)	:	04/2010
Mise en application	:	15/05/2010

HISTORIQUE

Rév. 0 - Mai 2010 : Edition originale

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente procédure a pour objet de détailler les modalités de réception par lots d'aciers pour béton armé en cours de certification, pour être utilisés pour la fabrication d'armatures NF.

Cette procédure n'est utilisable que par une usine déjà titulaire d'un certificat NF – A.B.A. et porte sur des aciers couverts soit par une demande d'extension d'un certificat existant, soit par une demande de certification d'un nouveau produit.

Elle n'est utilisable que entre la demande et la première décision de l'AFCAB. Si la première décision est un refus d'accorder le certificat ou l'extension, cette procédure ne peut plus être utilisée pour les aciers couverts par la demande.

2 DEFINITION DES LOTS

Les définitions des lots sont celles spécifiées dans la procédure AFCAB E16 § 3.

3 NOMBRE D'ESSAIS

Les essais à effectuer sont ceux définis pour le contrôle interne dans la procédure E16, auxquels il convient d'ajouter les essais de pliage ou de pliage-dépliage.

Le nombre minimum d'essais de contrôle interne à effectuer par lots est le nombre d'essais prévu dans la procédure AFCAB E16 § 4 multiplié par au minimum 5. Pour le contrôle de l'analyse chimique, le nombre d'essais prévu dans la procédure AFCAB E16 § 4 s'applique sans coefficient multiplicateur. Le nombre minimum d'essais de pliage ou de pliage-dépliage est fixé à 3 par lot. Si l'aptitude au redressage après pliage est demandée, 3 essais par lot doivent être réalisés conformément à la procédure AFCAB E4.

4 CRITERES D'ACCEPTATION

Pour les propriétés spécifiées en valeurs caractéristiques, les critères de la norme NF EN 10080 § 8.5.2 doivent être utilisés pour l'évaluation des résultats.

Note : Ces critères consistent à calculer la valeur « m-ks » où m représente la moyenne des résultats, s représente l'écart-type et k est un coefficient donné au tableau 16 ou 17 de la norme NF EN 10080, rappelé dans la procédure AFCAB D3.3.

Pour les propriétés spécifiées en limites minimales et maximales, tous les résultats doivent être conformes à ces limites.

5 DECLARATION DE CONFORMITE

Pour chaque lot, le producteur établit un rapport d'essais qui contient au moins :

-  L'identification du produit (nom de l'acier et identification du lot),
-  Les résultats d'essais individuels,
-  Pour les valeurs spécifiées en valeurs caractéristiques, le calcul de m-ks.

Il adresse ce rapport d'essais à l'AFCAB qui statue de la conformité du lot dans les 2 jours ouvrés (cf. conformité aux spécifications des § 1, § 2, § 3, § 4).

Note : Les rapports d'essais peuvent être adressés par courriel.

6 TRAITEMENT DES LOTS NON CONFORMES

Lorsque les critères d'acceptation ci-dessus ne sont pas remplis, le producteur a la possibilité de réaliser une série d'essais complémentaires. Le nombre de ces essais est alors porté à deux fois le nombre d'essais de la première série.

Pour les propriétés spécifiées en valeurs caractéristiques, les critères de la norme NF EN 10080 § 8.5.2 doivent être à nouveau utilisés pour l'évaluation de l'ensemble des résultats (1^e et 2^e séries confondues).

Pour les propriétés spécifiées en limites minimales et maximales, tous les résultats de la 2^e série doivent être conformes à ces limites.

Si tel n'est pas le cas, le lot doit être rebuté.

7 ENREGISTREMENTS

Les résultats des essais et les résultats des calculs nécessaires pour établir la conformité doivent être enregistrés et mis à la disposition des armaturiers utilisateurs.

8 UTILISATION DES PRODUITS

Les produits ne peuvent être utilisés ou expédiés que lorsque leur conformité a été attestée par l'AFCAB.