

 : 28, rue de Liège
75008 PARIS
 : +33 1 44 90 88 80
 : +33 1 44 90 00 57
e-mail : info@afcab.org
web : www.afcab.org

Règles de certification de la Marque



**BOÎTES
D'ATTENTE
POUR LE
BETON ARME**

Rév. 2 - Avril 2011

Date de mise en application :

01/04/2011

SOMMAIRE

1 LA MARQUE AFCAB – BOITES D’ATTENTE POUR LE BETON ARME	3	5 LES INTERVENANTS	23
2 LE REFERENTIEL	5	6 LE TARIF	24
2.1 PRESCRIPTIONS GENERALES POUR LA MARQUE AFCAB.....	5	7 LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION	25
2.2 LES PRESCRIPTIONS APPLICABLES	5	8 LES DEFINITIONS APPLICABLES	29
2.2.1 Prescriptions générales	5		
2.2.2 Aciers et armatures.....	5		
2.2.3 Supports	6		
2.2.4 Notice à l'intention des utilisateurs.....	6		
2.3 LES CONDITIONS DE MAITRISE DE LA QUALITE DES BOITES D’ATTENTE POUR LE BETON ARME	7		
2.3.1 Système de gestion de la qualité.....	7		
2.3.2 Responsabilités de la direction.....	8		
2.3.3 Gestion des moyens	8		
2.3.4 Exigences client.....	8		
2.3.5 Approvisionnements et sous-traitance.....	8		
2.3.6 Conditions de manutention, de stockage et de transport ..	10		
2.3.7 Fabrication des boîtes d'attente pour le béton armé	10		
2.3.8 Equipements de contrôle	11		
2.3.9 Contrôle des boîtes d'attente certifiées	11		
2.3.10 Actions correctives et préventives	12		
2.4 LE MARQUAGE.....	13		
3 OBTENIR LA CERTIFICATION	15		
3.1 PROCESSUS DE CERTIFICATION	15		
3.2 DEMANDE.....	15		
3.3 RECEVABILITE DE LA DEMANDE	16		
3.4 AUDIT D’EVALUATION INITIALE	16		
3.5 EXAMEN TECHNIQUE DES BOITES D’ATTENTE.....	17		
3.6 DECISION.....	17		
4 LA SURVEILLANCE PERIODIQUE	19		
4.1 PRESCRIPTIONS GENERALES	19		
4.2 AUDIT PERIODIQUE.....	19		
4.3 EXAMEN TECHNIQUE	20		
4.4 REVISIONS DES DOCUMENTS DE GESTION QUALITE	20		
4.5 RECLAMATIONS DES UTILISATEURS	20		
4.6 MAINTIEN, RECONDUCTION DU DROIT D’USAGE DE LA MARQUE AFCAB, SANCTIONS ET RECOURS	20		
4.7 MODIFICATIONS CONCERNANT LE TITULAIRE, L’USINE, LES BOITES D’ATTENTE CERTIFIEES OU L’ORGANISATION DE LA QUALITE.....	21		
4.8 ABANDON VOLONTAIRE DU DROIT D’USAGE DE LA MARQUE	22		
4.9 PUBLICATION DES DECISIONS	22		

Les présentes Règles de certification ont été approuvées par le Conseil d'administration de l'AFCAB le **23/03/2011**. Elles annulent et remplacent toute version antérieure.

L'AFCAB s'engage avec les représentants des fabricants, des utilisateurs et des experts techniques à s'assurer de la pertinence des présentes Règles en fonction de l'évolution du marché. Elles peuvent donc être révisées par l'AFCAB après consultation du Comité particulier et approbation par le Conseil d'administration.

HISTORIQUE

<i>Rév. 0</i>	<i>Septembre 1994</i>
<i>Rév. 1</i>	<i>Août 2010</i>
<i>Rév. 2</i>	<i>Août 2011</i>

Liste des modifications de caractère technique :

Général	Suppression de l'avis des bureaux de contrôle sur les catalogues et des catégories d'utilisation.
§ 2.2.1 et § 2.2.3.3	Introduction de spécifications minimales relatives aux caractéristiques impactant le fonctionnement du béton armé.
§ 2.2.4	Introduction d'obligations relatives aux instructions d'utilisation.
§ 7.1	Mis à jour.
§ 7.1.2	Suppression de la procédure AFCAB E17.
§ 7.2	Ajout d'une bibliographie.

1 LA MARQUE

AFCAB – BOITES D'ATTENTE POUR LE BETON ARME

Cette partie contient la présentation de la certification AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé et son champ d'application

1.1 PRESENTATION

La marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé porte sur la conception, la fabrication et l'aptitude à la mise en œuvre des boîtes d'attente pour le béton armé. Cette marque associée à l'ensemble des autres certifications gérées par l'AFCAB garantit que l'ensemble des armatures mises en place avant bétonnage est conforme aux plans d'exécution ou aux spécifications du client.

1.2 L'AFCAB ET LA MARQUE AFCAB

1.2.1 LA MARQUE AFCAB

La marque AFCAB est la marque de certification du domaine de l'armature du béton. Elle a pour objectifs :

- /// De renforcer la confiance des clients en prouvant la qualité du produit ou du service concerné,
- /// De distinguer les fabricants titulaires de leurs concurrents, de valoriser leur professionnalisme et leur savoir-faire, de les aider à développer leurs marchés et renforcer leur image, d'accéder aux marchés en répondant aux exigences réglementaires,
- /// Pour les titulaires, de bénéficier d'un outil de gestion,
- /// De faire progresser la qualité dans l'entreprise.

Elle apporte la preuve aux utilisateurs que le service répond à leurs besoins et est conforme aux caractéristiques du référentiel de certification.

1.2.2 L'ENGAGEMENT DE L'AFCAB

Les Règles de certification sont rédigées dans un Comité particulier où tous les experts compétents pour les boîtes d'attente pour le béton armé sont représentés (laboratoires et bureaux de contrôle, donneurs d'ordre et utilisateurs, producteurs). Elles ne comportent aucune clause discriminatoire. Ces Règles et les listes des produits ou services certifiés sont disponibles sur simple demande auprès du secrétariat permanent et sur le site Internet de l'AFCAB : www.afcab.org. L'AFCAB s'engage à protéger les informations qu'elle a reçues des producteurs au titre de ses activités de certification.

1.3 L'APPLICATION « BOITES D'ATTENTE POUR LE BETON ARME »

1.3.1 OBJET

Les présentes Règles de certification sont rédigées en application du Règlement intérieur de l'AFCAB. La marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé permet d'attester que ces produits tels que définis au § 8.1 sont conçus et fabriqués de manière à :

- /// Permettre d'assurer effectivement la continuité du ferrailage de part et d'autre d'une reprise de bétonnage en respectant les exigences des règles de calcul et de conception du béton armé en vigueur,
- /// Ce que les armatures qu'ils contiennent sont conformes aux plans, catalogues et/ou aux pièces écrites de la commande, présentent dans leurs parties droites des caractéristiques géométriques, mécaniques et technologiques conformes aux spécifications des aciers pour béton armé avec lesquels elles sont fabriquées, Présentent des caractéristiques conformes à la norme NF A 35-027, résultent d'une fabrication dont la qualité est contrôlée suivant les dispositions des présentes Règles et ont une origine identifiable.
- /// Ne pas altérer par leur présence les autres qualités du béton armé (résistance, durabilité, ...).

Dans la suite du texte, le terme "la marque" désigne la présente application de la marque AFCAB.

1.3.2 DOMAINE D'APPLICATION

L'attribution du droit d'usage de la marque AFCAB est prononcée pour les boîtes d'attente pour le béton armé d'un type déterminé, fabriquées dans une "usine" (cf. définitions du § 8.1 et § 8.2), conformes aux spécifications contenues au § 2.2. La certification porte sur des ensembles « Boîtes d'attente » complets (supports, armatures, accessoires). Lorsque le producteur a des activités qui ne relèvent pas de la marque, il doit en aviser l'AFCAB. Il doit prévoir notamment dans ses documents de gestion de la qualité des dispositions pour éviter toute confusion entre les produits couverts par le certificat et ceux qui ne le sont pas. Une partie de la fabrication peut être sous-traitée dans des conditions respectant les exigences du § 2.3.5.




1.4 L'ENGAGEMENT LIE AU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE AFCAB

Le producteur s'engage, pendant toute la période où il bénéficie du droit d'usage de la marque, à respecter les présentes Règles de certification. Il doit coopérer avec les organismes désignés pour les évaluations et le Comité particulier et accepter les opérations de vérification prévues par les Règles de certification. Il ne doit ni faire de déclaration, ni faire état de sa certification d'une façon susceptible d'induire en erreur ou de nuire à la réputation de l'AFCAB.

Les producteurs situés hors de l'Espace Economique Européen (dénommé E.E.E. dans la suite du texte) doivent nommer un mandataire dans cet Espace, responsable de cet engagement devant l'AFCAB.

1.5 CONTACT

Pour tout contact, s'adresser à l'AFCAB :

	:	28, rue de Liège - 75008 PARIS
	:	+33 1 44 90 88 80
	:	+33 1 44 90 00 57
e-mail	:	info@afcab.org
web	:	www.afcab.org

Les demandeurs et les titulaires peuvent s'adresser à l'AFCAB en français ou en anglais.

Note : Pour les échanges informels, d'autres langues peuvent également être utilisées, à la convenance des deux parties.

Note : L'AFCAB peut faire traduire certains documents en français aux frais du titulaire si cela est nécessaire (notamment lorsque le document doit être examiné en Comité particulier).

2 LE REFERENTIEL

Cette partie constitue le « Référentiel de certification » au sens du Code de la Consommation.

2.1 PRESCRIPTIONS GENERALES POUR LA MARQUE AFCAB

La Marque AFCAB est une marque déposée. Le Règlement intérieur en fixe l'organisation générale et les conditions d'usage de la marque. Les présentes Règles de certification s'inscrivent dans le cadre de la certification des produits et des services autres qu'alimentaires prévue dans les articles R-115-1 à R 115-3 et L 115-27 à L 115-32 du Code de la consommation. Elles précisent les conditions d'application de la marque AFCAB pour les boîtes d'attente pour le béton armé.

2.2 LES PRESCRIPTIONS APPLICABLES

2.2.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

Les boîtes d'attente certifiées doivent faire l'objet des documents suivants :

- /// Les catalogues destinés aux utilisateurs (notamment les entreprises et les bureaux d'études),
- /// La notice d'utilisation à l'intention des entreprises et des bureaux d'études,
- /// Les documents de production, à usage interne du producteur, sur lesquels doivent figurer un certain nombre d'informations nécessaires pour la fabrication.

Note : Le « catalogue » tel que mentionné ci-dessus peut ne pas être le catalogue commercial.

Les documents commerciaux ne doivent pas contenir d'indication contraire aux catalogues mentionnés ci-dessus.

Le producteur peut s'il le souhaite regrouper le catalogue et les documents de production. Ce document doit alors contenir aussi bien les informations destinées aux utilisateurs que celles destinées à la fabrication.

Ces documents doivent faire partie de ceux qui sont maîtrisés par le producteur (cf. Règles de certification). Le producteur doit assurer un lien sans ambiguïté entre les produits décrits dans les catalogues et ceux décrits dans les documents de fabrication.

Les catalogues et leurs révisions doivent être expédiés à l'AFCAB. Ils doivent contenir au moins les informations listées dans le tableau ci-dessous.

Informations	Catalogue	Documents de production
Référence de la boîte d'attente	X	X
Type de support (incorporé ou amovible)	X	
Matière(s), forme et dimensions du support et des accessoires	X	X
Nuances d'acier et diamètres pour chaque acier constitutif, définition des éléments de montage (cf. § 2.2.2)	X	X
Dimensions, nombre et positionnement des armatures (cf. § 2.2.2)	X	X
Diamètres de cintrage, tolérances sur les dimensions		X

Des adaptations des types de boîtes d'attente décrits dans les catalogues, des valeurs « L » et « h » différentes de celles du § 2.2.2 peuvent être couverts par le certificat si :

- /// Les adaptations des armatures sont définies par un bureau d'études,
- /// L'adaptation des supports ne remet pas en cause les caractéristiques de la boîte (cf. le présent § 2.2),
- /// Le support est compatible avec les armatures dessinées.

Ces plans sont enregistrés et archivés par le producteur.

Ces adaptations ne doivent pas être ensuite incluses au catalogue.

2.2.2 ACIERS ET ARMATURES

Les aciers pour béton armé utilisés pour la fabrication de boîtes d'attente doivent :

- /// Soit être conformes à la norme XP A 35-014,
- /// Soit être conformes à la norme NF A 35-080-1 et être aptes au redressage après pliage.

Les armatures dressées, coupées ou façonnées doivent être conformes à la norme NF A 35-027. Les armatures incorporées dans des boîtes d'attente décrites dans les catalogues doivent être conformes aux spécifications du tableau ci-après.

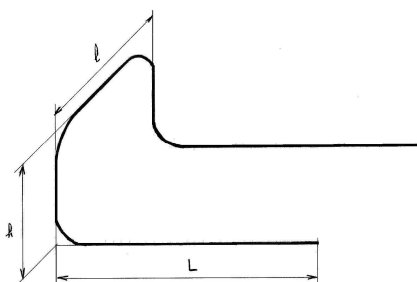
Caractéristique	Valeurs courantes indicatives	Valeurs mini admissibles
Diamètre intérieur de cintrage	$\geq 4d$	4d
Longueur « L »	40d à 60d	40d
Hauteur « h »	12 cm	10 cm

Où « d » représente le diamètre nominal de l'armature, « L » et « h » sont représentés sur la figure ci-dessous.

Les valeurs mini admissibles ci-dessus sont des mini absolus. Ils s'entendent tolérances de fabrication ci-dessous comprises.

Les tolérances dimensionnelles à utiliser sont :

- /// Pour les dimensions « l » et « h » :
 - ▶ (-10 ;0) mm si « l » et « h » < 150 mm,
 - ▶ (-20 ;0) mm si « l » et « h » \geq 150 mm,
- /// Pour les dimensions « L » des brins à redresser : (-5 ;+30) mm,
- /// Pour le positionnement dans le sens longitudinal :
 - ▶ \pm 10 mm sur les positions relatives élémentaires,
 - ▶ \pm 20 mm, sur les positions relatives cumulées sur 4 espacements.
- /// Pour le positionnement dans le sens transversal : \pm 5 mm sur les positions relatives élémentaires de chaque brin.



Note : Cette figure représente un exemple. D'autres formes respectant les mêmes principes peuvent être admises.

2.2.3 SUPPORTS

2.2.3.1 TYPES DE SUPPORT

Le support peut :

- /// Soit être totalement enlevé avant le bétonnage de deuxième phase. Le support doit alors être amovible, et la notice d'utilisation doit prescrire de l'enlever. Ce type de support est désigné dans la suite du texte « support amovible ».

- /// Soit rester, tout ou partie, en place lors du bétonnage de deuxième phase. Ce type de support est désigné dans la suite du texte « support incorporé »,

2.2.3.2 EXIGENCES GENERALES RELATIVES AUX SUPPORTS ET AUX FIXATIONS

Le support et les fixations doivent permettre de :

- /// Assurer un positionnement des armatures conforme au plan ou au catalogue,
- /// Assurer une possibilité de redressement des armatures,

Note : Cette exigence est jugée par un essai dans le béton lors de l'audit initial, au cours duquel le redressement ne doit pas faire apparaître une baïonnette de plus de 1 fois le diamètre de l'armature.

- /// Avoir une rigidité suffisante pour assurer le maintien et éviter le déplacement des armatures au cours de la mise en place du béton,
- /// Présenter une étanchéité à la laitance suffisante.

Les parties amovibles doivent pouvoir être retirées sans risque anormal pour les opérateurs et sans détériorer le béton et les armatures.

Les supports doivent être conformes aux spécifications du tableau ci-après.

Caractéristique	Valeurs courantes indicatives	Valeurs mini admissibles
e	30 mm	18 mm
h - e	9,5 cm	7 cm

Où « e » représente l'épaisseur du support au droit de la pénétration de l'armature, « h » est représenté sur la figure ci-dessus.

2.2.3.3 EXIGENCES RELATIVES AUX SUPPORTS INCORPORES

Les parties incorporées des supports doivent :

- /// Permettre le décoffrage,
- /// Conformément à la notice d'utilisation, permettre l'enlèvement des fixations, permettre l'enlèvement des parties amovibles, et permettre le redressement des attentes sans risque de détérioration ou de décollement,
- /// Ne pas nuire au fonctionnement ultérieur du béton armé, sa durabilité, son étanchéité, son aspect.

Note : Aucun moyen n'est a priori exclu pour empêcher le décollement des supports incorporés.

2.2.4 NOTICE A L'INTENTION DES UTILISATEURS.

Les boîtes d'attente certifiées doivent faire l'objet d'une notice mise à disposition de l'utilisateur, qui spécifie au minimum :

- /// La procédure de mise en œuvre correcte de la boîte pour respecter les règles en vigueur en tenant compte des différents cas d'utilisation prévus,
- /// L'enlèvement du support après le bétonnage de première phase lorsqu'il s'agit d'un support amovible,
- /// La procédure de redressage des armatures,
- /// Les informations nécessaires pour respecter les conditions d'enrobage des armatures, et du support incorporé lorsque cela est applicable,
- /// La forme de la boîte, afin que le bureau d'études puisse valider son utilisation,
- /// Des recommandations pour le calcul des dimensions et des supports. Ces recommandations doivent tenir compte des tolérances de fabrication, des tolérances de pose spécifiques aux boîtes d'attente et des enrobages imposés,
- /// Les dispositions à adopter pour la pose d'éléments contigus de façon à respecter les espacements d'armatures prévus au plan de bureau d'études,
- /// Les précautions à prendre en cas de coupe d'éléments sur chantiers.

Cette notice doit être accessible aux utilisateurs sur chantier.

2.3 LES CONDITIONS DE MAITRISE DE LA QUALITE DES BOITES D'ATTENTE POUR LE BETON ARME

Préambule

Les présentes Règles de certification visent à garantir un niveau de qualité prédéfini consensuellement par les producteurs, les utilisateurs et les experts des boîtes d'attente (cf. § 5). Pour ce faire, des spécifications de la norme ISO 9001:2000 ont été sélectionnées, analysées, traduites et complétées en termes spécifiques aux boîtes d'attente pour obtenir ce niveau de qualité prédéfini.

2.3.1 SYSTEME DE GESTION DE LA QUALITE

2.3.1.1 EXIGENCES GENERALES

Le producteur doit entretenir un système qualité garantissant la conformité des boîtes d'attente certifiées. Ce système qualité doit concerner toutes les opérations de fabrication des boîtes d'attente.

Le producteur a la possibilité de mettre en place des dispositions particulières en substitution à celles des présentes Règles, sous réserve :

- /// D'assurer une confiance dans la qualité des produits équivalente aux dispositions des présentes règles,
- /// De les préciser et de les justifier dans ses documents de gestion de la qualité,
- /// De les faire accepter par écrit par l'AFCAB.

2.3.1.2 EXIGENCES RELATIVES A LA DOCUMENTATION

2.3.1.2.1 Prescriptions générales

La documentation du producteur doit exposer la politique qualité et comprendre :

- /// Les documents de gestion de la qualité prévus au § 2.3.1.2.2,
- /// Les procédures documentées et les enregistrements prévus au § 2.3.1.2.4.

2.3.1.2.2 Documents de gestion de la qualité

Ces documents traitent de l'organisation et des modalités de l'ensemble des actions planifiées, systématiques et formalisées qui permettent :

- /// De traduire les prescriptions des présentes Règles en spécifications et méthodes propres au producteur,
- /// De satisfaire aux exigences imposées par les présentes Règles,
- /// De vérifier qu'elles sont satisfaites,
- /// D'être capable de justifier ultérieurement qu'elles ont été satisfaites et vérifiées.

Le producteur a le libre choix de la présentation et du contenu des documents de gestion de la qualité. Ces documents précisent, autant que de besoin, les documents de référence, la description du processus concerné, les responsabilités, les matériels et les moyens nécessaires, les qualifications requises, les précautions à prendre, le détail des opérations et des contrôles à effectuer, les critères d'acceptation, les enregistrements, les modèles pour l'enregistrement.

Le producteur doit disposer de descriptifs et de plans de fabrication pour toutes les boîtes d'attente de son catalogue.

2.3.1.2.3 Maîtrise des documents

Les responsabilités en matière de rédaction et de vérification de tous les documents de gestion de la qualité en rapport avec les exigences des présentes Règles doivent être établies.

Les documents doivent être tenus à jour pour suivre l'évolution du système de gestion de la qualité. Un système d'indice (ou équivalent) doit permettre de vérifier à tout moment la validité des documents. Les documents doivent être connus et disponibles pour toutes les personnes effectuant des opérations pouvant affecter la conformité des boîtes d'attente.

La méthode adoptée par le producteur pour supprimer les documents périmés doit être indiquée.

2.3.1.2.4 Maîtrise des enregistrements

Le contenu minimal des enregistrements est fixé dans les paragraphes traitant de chacune des opérations. Ils doivent être effectués, que les résultats soient conformes ou non, et qu'il s'agisse de contrôles de routine ou de contrôles supplémentaires consécutifs à la détection d'une non-conformité.

Ils comprennent au minimum, pour un contrôle déterminé :

- /// La date d'exécution du contrôle et le nom du contrôleur,
- /// La conformité ou non des résultats,
- /// Lorsque cela est spécifié, les résultats de mesures ou d'essais.

Le producteur doit disposer d'archives lui permettant de justifier qu'il a satisfait aux exigences des présentes Règles au cours des 3 années précédentes.

Des précautions doivent être prises pour assurer la protection et la conservation de ces enregistrements. Ces précautions doivent tenir compte du type de support de ces enregistrements (papier, informatique ou autre).

2.3.2 RESPONSABILITES DE LA DIRECTION

2.3.2.1 ENGAGEMENT DE LA DIRECTION

La direction doit s'engager à :

- /// Respecter et faire respecter les présentes Règles de certification,
- /// Mettre en œuvre tous les moyens nécessaires pour ce faire.

2.3.2.2 RESPONSABILITE ET AUTORITE

Les responsabilités des personnes dont l'activité a une incidence sur le respect des présentes Règles doivent être définies (par exemple au moyen d'organigramme(s) et de définitions de fonction). Un responsable, mandaté par la Direction, s'assure que les règles de gestion de la qualité sont bien respectées.

2.3.3 GESTION DES MOYENS

2.3.3.1 MISE A DISPOSITION DES MOYENS

Le producteur doit disposer de moyens adéquats pour entretenir le système qualité et faire exécuter les contrôles prévus dans les présentes Règles

2.3.3.2 RESSOURCES HUMAINES

Le producteur doit tenir à jour la liste des personnes habilitées à :

- /// Régler les paramètres de fabrication,
- /// Effectuer les contrôles et les essais,
- /// Procéder aux vérifications des appareils de mesure et d'essai.

Ces personnes doivent être sélectionnées sur la base d'une formation initiale et/ou d'une formation complémentaire interne ou externe et/ou d'une expérience appropriée.

Le producteur doit identifier et mettre en place les formations complémentaires nécessaires pour maintenir cette compétence.

2.3.3.3 BATIMENTS ET MACHINES

L'usine productrice est une zone délimitée comprenant :

- /// Une aire de stockage des produits approvisionnés (supports, accessoires, aciers pour béton armé, armatures),
- /// Une zone abritée des intempéries contenant des machines permettant, selon le cas, le dressage, la coupe, le façonnage ou le soudage des armatures, la fabrication de supports, d'accessoires, le montage et le conditionnement des boîtes d'attente,
- /// Un local qualité,
- /// Une aire de stockage des produits certifiés finis qui lui est propre.

2.3.4 EXIGENCES CLIENT

Lors des consultations ou des réceptions de commande, le producteur doit examiner les exigences du client pour vérifier qu'il possède les moyens nécessaires pour fabriquer les boîtes d'attente demandées. Si une partie de la fabrication doit être sous-traitée, il convient de vérifier l'existence d'un sous-traitant approprié (cf. § 2.3.5). Lorsque la revue de contrat donne lieu à une remarque particulière, cette remarque doit être traitée et enregistrée.

2.3.5 APPROVISIONNEMENTS ET SOUS-TRAITANCE

2.3.5.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

Les commandes passées par le producteur doivent comporter les spécifications prévues au § 2.3.5.2 et suivants.

2.3.5.2 APPROVISIONNEMENTS D'ACIERS POUR BETON ARME ET D'ARMATURES

2.3.5.2.1 Prescriptions

Les aciers approvisionnés par le producteur doivent être conformes à l'une des normes suivantes : XP A 35-014 ou NF A 35-080-1.

Les aciers pour béton armé relevant de la norme NF A 35-080-1 approvisionnés pour réaliser des attentes doivent bénéficier de l'attestation d'aptitude au redressage après pliage (cf. certificat NF - Aciers pour béton armé).

Les armatures approvisionnées doivent être conformes à la norme NF A 35-027.

2.3.5.2.2 Contrôle de réception

Les armatures et les aciers réceptionnés doivent être identifiés et la conformité à leur norme de référence doit être vérifiée.

Chaque réception doit être enregistrée sur un document ou support adapté où sont portés les éléments d'identification de l'acier pour béton armé approvisionné et les quantités reçues.

Les aciers approvisionnés sont réputés conformes :

- /// S'ils bénéficient d'une certification NF - Aciers pour béton armé et le cas échéant de l'attestation d'aptitude au redressage après pliage (cas des aciers relevant des normes XP A 35-014, NF A 35-080-1),

- /// Ou s'ils sont accompagnés d'un certificat de contrôle 3.1 (cf. norme NF EN 10204) et que les résultats du contrôle sont conformes aux spécifications de la norme de référence (cas des aciers relevant de la norme XP A 35-014).

Les armatures sont réputées conformes si elles bénéficient d'une certification NF – Armatures ou si elles ont fait l'objet d'une réception par lots telle que décrite dans la norme NF A 35-027.

La réception des aciers de montage doit être traitée dans les documents de gestion de la qualité du producteur.

2.3.5.2.3 Identification des aciers pour béton armé approvisionnés

Les aciers pour béton armé approvisionnés doivent faire l'objet d'une identification. Un acier pour béton armé approvisionné est identifié par :

- /// Son diamètre,
- /// Son origine (usine productrice), sa dénomination et sa nuance,

Note : Ces informations peuvent être remplacées par le n° de certificat NF – A.B.A. de l'acier.

- /// La date de réception et les quantités reçues,

- /// Son numéro de lot ou de coulée (cas des aciers relevant de la norme XP A 35-014 uniquement).

Note : L'identification est généralement effectuée par l'étiquette d'origine et les documents de livraison.

2.3.5.3 AUTRES APPROVISIONNEMENTS

Les autres approvisionnements de produits ou matières conditionnant la conformité des boîtes d'attente aux spécifications des présentes règles doivent être traités dans les documents qualité du producteur.

Note : Ceci concerne notamment les approvisionnements destinés à la fabrication des supports et des fixations.

2.3.5.4 SOUS-TRAITANCE D'OPERATIONS DE FABRICATION

2.3.5.4.1 Prescriptions générales

La sous-traitance des opérations de dressage, de coupe, de façonnage, d'assemblage d'armatures ne peut être effectuée que :

- /// Auprès des producteurs certifiés pour les opérations concernées,
- /// Ou auprès de sous-traitants installés dans l'usine sous le contrôle du titulaire et se conformant aux procédures de celui-ci.

La sous-traitance de la fabrication des supports, des accessoires ou des opérations de montage est autorisée.

2.3.5.4.2 Vérification des opérations de fabrication sous-traitées

Le producteur doit s'assurer que les armatures sous-traitées portent la marque NF – Armatures ou ont fait l'objet d'une réception par lots conforme à la norme NF A 35-027.

Les armatures fabriquées par un sous-traitant installé dans l'usine doivent faire l'objet des contrôles prévus dans les présentes Règles de certification.

Les conditions de contrôle des produits finis dont le montage a été sous-traité doivent être fixées dans les documents qualité du producteur.

2.3.5.5 SOUS-TRAITANCE D'AUDITS OU D'ESSAIS

2.3.5.5.1 Prescriptions générales

Les prestations d'audit, de contrôle et d'essais peuvent être sous-traitées. Le producteur doit alors s'assurer que le sous-traitant dispose de procédures pour exécuter les prestations conformément aux normes ou procédures AFCAB spécifiées dans les présentes Règles.

La conformité des produits reste dans tous les cas de la responsabilité du titulaire.

2.3.5.5.2 Vérification des prestations d'essais sous-traités

Le producteur doit vérifier la validité des essais sous-traités à l'aide d'un des moyens suivants :

- /// Accréditation pour les essais sous-traités, par le COFRAC ou par un membre de EA (European Accreditation),
- /// Sous-traitance auprès d'une usine titulaire d'un certificat attribué par l'AFCAB couvrant les essais concernés,
- /// Vérification au moins une fois par mois chez le sous-traitant que les procédures d'essais sont correctement appliquées.

Le producteur doit posséder des enregistrements des vérifications ci-dessus.

2.3.6 CONDITIONS DE MANUTENTION, DE STOCKAGE ET DE TRANSPORT

L'aire de stockage doit être suffisamment propre pour éviter de salir les armatures.

Le producteur doit disposer de moyens permettant la manutention, le stockage et l'expédition des produits approvisionnés, en cours de fabrication ou finis dans des conditions qui évitent la détérioration et l'altération de leurs caractéristiques.

L'aire des aciers approvisionnés ne doit contenir que des aciers conformes aux normes de référence pour l'approvisionnement (cf. § 2.2.2). Lorsque le producteur fabrique des produits à destination de pays dont les normes d'aciers ne sont pas compatibles avec cette exigence, il doit :

- /// En informer l'AFCAB,
- /// Mettre en place une organisation qui permette la complète séparation physique des aciers conformes aux normes françaises de ceux qui ne le sont pas.

Note : Cette organisation doit traiter les stocks, la circulation des produits et la fabrication.

Note : L'AFCAB se réserve la possibilité de refuser ou de restreindre la possibilité d'utiliser cette procédure.

Note : L'identification des fardeaux et des couronnes entamés ne doit être pas être perdue.

Lorsque des accessoires sont montés sur les armatures finies, des précautions doivent être prises pour éviter leur endommagement lors de la manutention, du stockage et du transport.

2.3.7 FABRICATION DES BOITES D'ATTENTE POUR LE BETON ARME

2.3.7.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

Les différentes opérations de fabrication et d'assemblage listées dans la gamme de fabrication et de contrôle doivent faire l'objet de procédures en vue de satisfaire aux spécifications prescrites au § 2.2.

Les armatures doivent être fabriquées en conformité avec les spécifications du § 2.3.7.2.

2.3.7.2 ARMATURES

2.3.7.2.1 Dressage des armatures

Le producteur doit préparer les conditions de fabrication de manière à ne pas altérer les armatures au cours du dressage. En particulier, les caractéristiques d'adhérence (hauteur de verrous, profondeur d'empreintes), ne doivent pas être altérées de manière significative au cours du dressage.

Note : Il convient de prendre garde en particulier à la torsion localisée provoquée lors de la coupe par les machines de dressage à cadre tournant.

Le producteur doit assurer un contrôle du dressage conformément à la procédure AFCAB E14.

Lorsque les résultats de contrôle ne sont pas conformes, les conditions de fabrication doivent être immédiatement réajustées.

Les résultats des contrôles de géométrie doivent être enregistrés.

2.3.7.2.2 Coupe

Le producteur doit préparer les conditions de fabrication de manière à respecter les tolérances prescrites (cf. § 2.2.2).

Pour les longueurs à façonner, le producteur définit ses tolérances de coupe pour respecter les tolérances dimensionnelles après façonnage.

Pour chaque ensemble de barres droites identiques fabriqué, les opérateurs de fabrication vérifient la nuance, le diamètre, la longueur, la quantité. L'enregistrement de ces contrôles n'est pas obligatoire.

2.3.7.2.3 Façonnage

Le producteur doit disposer d'une procédure d'exécution en matière de façonnage en conformité avec le § 2.2.2.

Le producteur doit préparer les conditions de fabrication de manière à respecter les tolérances du § 2.2.2.

Pour chaque ensemble de barres façonnées identiques fabriqué, les opérateurs de fabrication vérifient la nuance, le diamètre, les angles et dimensions, les diamètres de cintrage,

la quantité. L'enregistrement de ces contrôles n'est pas obligatoire.

2.3.7.2.4 Assemblage

Lorsque le producteur assemble les armatures par soudage, il doit préparer les conditions de fabrication de manière à respecter les prescriptions de la norme NF A 35-027 et des Règles de certification RCC01A.

2.3.7.2.5 Armatures spéciales

La fabrication d'armatures spéciales (notamment les armatures protégées contre la corrosion) doit être traitée dans les documents qualité du producteur.

2.3.7.2.6 Fabrication des supports et des accessoires, montage

La fabrication des supports et des accessoires et le montage doivent être traités dans les documents qualité du producteur.

2.3.7.3 ETAT DE CONFORMITE DU PRODUIT

Une aire d'isolement, un étiquetage particulier ou tout autre moyen équivalent doit permettre d'éviter que des produits dont la conformité n'est pas encore établie soient utilisés ou livrés.

2.3.8 EQUIPEMENTS DE CONTROLE

Le producteur ou son sous-traitant doit être en possession des équipements nécessaires aux contrôles prévus au § 2.3.7. La liste de ces équipements et les vérifications minimales de ces équipements sont indiquées dans le Tableau 1.

L'usine doit tenir à jour des procédures de vérification détaillant le type d'équipement, l'identification, l'emplacement, la méthode des vérifications, les critères d'acceptation et l'action à entreprendre lorsque les résultats ne sont pas satisfaisants. Des enregistrements de ces vérifications doivent être effectués.

Elle doit indiquer l'état de vérification des équipements de contrôle, de mesure et d'essai par marquage ou identification.

Elle doit protéger les moyens de contrôle, de mesure et d'essai, y compris les matériels et les logiciels d'essai, des dérèglages qui invalideraient les dispositions de vérification.

Tableau 1

Equipement	Précision à atteindre	Vérifications à effectuer
Equipement de mesure des hauteurs de verrous ou de profondeurs d'empreintes	Cf. NF EN ISO 15630-1	Raccordement initial par un organisme accrédité et vérification annuelle
Equipement de mesure des espacements de verrous ou d'empreintes	Cf. NF EN ISO 15630-1	Vérification initiale
Equipement de mesure des dimensions des armatures et des supports	Classe 2	

Note : Lorsque le producteur possède ses propres étalons de référence pour vérifier ses étalons de travail, les étalons de référence doivent être étalonnés au moins une fois tous les 5 ans.

Note : Par « vérification initiale » on entend un contrôle avant utilisation que l'appareil est conforme aux spécifications applicables.

Note : Lorsque le producteur assemble les armatures par soudage, les équipements de contrôle doivent être maîtrisés conformément aux spécifications des Règles de certification RCC01A.

2.3.9 CONTROLE DES BOITES D'ATTENTE CERTIFIEES

2.3.9.1 AUDIT INTERNE

Le producteur doit effectuer des audits qualité internes afin de vérifier si les activités destinées à satisfaire aux spécifications des présentes Règles sont conformes aux dispositions prévues.

Les audits comprennent deux étapes :

1. Vérifier que les documents qualité de l'usine permettent de satisfaire les spécifications des présentes Règles,
2. Vérifier que les dispositions prévues dans les documents qualité de l'usine sont bien appliquées.

Note : Les audits peuvent être généraux (balayage de l'ensemble des spécifications des présentes Règles) ou thématiques (examen approfondi d'un point particulier).

Les auditeurs :

- /// Doivent connaître les présentes Règles,
- /// Ne doivent pas auditer leur propre travail.

L'audit doit être organisé afin que toutes les personnes et tous les moyens nécessaires sont disponibles au moment de l'audit.

Les audits et les actions de suivi doivent être effectués conformément à des procédures documentées.

Les résultats des audits doivent donner lieu à un rapport. Ce rapport doit être porté à la connaissance des personnes auditées et doit être archivé (cf. § 2.3.1.2.4). Les responsables audités doivent engager des actions correctives pour remédier aux écarts trouvés. Des délais de mise en œuvre de ces actions correctives doivent être fixés. Il doit être vérifié que les actions correctives prévues donnent les résultats attendus.

Note : La procédure AFCAB E21 fournit des recommandations pour effectuer les audits internes.

2.3.9.2 CONTROLE DES PRODUITS FINIS

2.3.9.2.1 Prescriptions générales

Lorsque le producteur doit, quelle qu'en soit la raison, opérer un choix parmi les résultats de contrôle prévus dans ce paragraphe, ce choix doit être effectué de manière aléatoire, d'après une procédure décidée "a priori".

2.3.9.2.2 Contrôle en fin de fabrication

Il est réalisé un contrôle au moins une fois par poste d'une durée maximale de dix heures pour au moins une boîte d'attente finie. La vérification porte sur :

- /// La nuance et le diamètre des aciers,
- /// La géométrie et les dimensions des armatures et du support,
- /// Le positionnement des armatures dans le support,

Note : Cette vérification inclut ipso facto celle du nombre d'aciers par mètre de boîte d'attente.

- /// Le cas échéant, le soudage (examen visuel),
- /// L'étanchéité à la laitance (écart de diamètres entre armature et passage dans le support),
- /// La présence de tous les composants prévus,
- /// L'étiquetage des paquets.

Le choix des ensembles montés à contrôler doit permettre de couvrir au cours du temps tous les opérateurs et tous les types de produits fabriqués.

Le contrôle final de toute ou partie de ces caractéristiques peut être également effectué en cours de fabrication si aucune opération ultérieure n'est susceptible de l'affecter.

Lorsque le résultat du contrôle n'est pas conforme aux spécifications, le producteur doit traiter la non-conformité conformément aux spécifications du § 2.3.9.3.1.

Les contrôles font l'objet d'un enregistrement (identification du contrôleur et conformité de chaque caractéristique

vérifiée). L'enregistrement des résultats des mesures effectuées pour ces contrôles n'est pas obligatoire (cf. § 2.3.1.2.4).

2.3.9.2.3 Contrôle avant expédition

Pour chaque lot de boîtes d'attente livré, le producteur doit vérifier :

- /// La conformité des documents de livraison aux spécifications de la commande,
- /// La conformité du chargement aux documents de livraison,
- /// L'agencement du chargement, permettant d'éviter leur détérioration pendant le transport.

L'enregistrement de ces contrôles n'est pas requis.

2.3.9.3 TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES

2.3.9.3.1 Non-conformités détectées par le producteur

Les responsabilités en matière de traitement des non-conformités doivent être définies.

Les produits non conformes peuvent être :

- /// Acceptés en l'état si la conformité aux présentes règles n'est pas en jeu,
- /// Modifiés pour être mis en conformité,
- /// Rebutés.

Les conditions de fabrication doivent être réajustées dès détection des non-conformités.

Le traitement des non-conformités doit être enregistré (cf. § 2.3.1.2.4).

2.3.9.3.2 Réclamations des clients

Le producteur doit traiter et enregistrer les réclamations des clients.

2.3.10 ACTIONS CORRECTIVES ET PREVENTIVES

En cas de non-conformités répétées aux présentes Règles de certification, le producteur doit :

- /// Rechercher les causes des non-conformités constatées et mettre en œuvre les actions correctives nécessaires pour en éviter le renouvellement,
- /// Analyser tous les procédés, opérations, enregistrements et réclamations des utilisateurs, pour détecter et éliminer les causes potentielles à l'origine de non-conformités des boîtes d'attente,
- /// Vérifier que les actions correctives entreprises donnent les résultats escomptés,
- /// Modifier les procédures si nécessaire.

Le producteur doit mettre en œuvre des actions préventives permettant d'éliminer les causes de non-conformités potentielles.

2.4 LE MARQUAGE

2.4.1 LA MARQUE AFCAB

Le logo AFCAB doit assurer l'identification de tout produit certifié. Le produit certifié AFCAB fait l'objet d'une désignation et d'une identification distincte évitant toute confusion avec celle des produits non certifiés.

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement à l'AFCAB les étiquettes de produit et tous les documents où il est fait état de la marque AFCAB et au(x) certificat(s) délivré(s) par l'AFCAB.

2.4.2 TEXTES DE REFERENCE

Le Code de la Consommation punit tout usage abusif d'une marque collective de certification.

Le Règlement Intérieur précise les conditions d'usage, les conditions de validité et les modalités de sanction lors d'un usage abusif.

2.4.3 MARQUAGE DES PRODUITS CERTIFIES AFCAB

2.4.3.1 ETIQUETTES

L'ensemble des produits certifiés doit être marqué conformément aux spécifications du § 2.4.1. Sans préjudice des sanctions prévues dans le Règlement Intérieur de l'AFCAB, toute annonce erronée des caractéristiques certifiées expose le titulaire à des poursuites pour fraude et/ou publicité mensongère.

Chaque paquet de boîtes d'attente est identifié par une étiquette qui porte :

- /// La marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé,
- /// Le numéro du certificat,
- /// Le nom du producteur et de l'usine,
- /// Le nom et la référence du produit concerné,
- /// Un renvoi à la notice d'utilisation et au catalogue.

Note : Le paquet est l'unité de vente, généralement une palette.

Chaque paquet de boîtes d'attente « adaptées » (cf. § 2.2.1) est identifié par une étiquette qui porte :

- /// La marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé,
- /// Le numéro du certificat,
- /// Le nom du producteur et de l'usine,

- /// L'identification (cf. chantier, plan, repères) de l'usage auquel il est destiné,
- /// Un renvoi à la notice d'utilisation et au catalogue.

2.4.3.2 MARQUAGE DES CARACTERISTIQUES CERTIFIEES SUR PRODUIT

Les informations suivantes :

- /// Nom ou la raison sociale de l'organisme certificateur ou sa marque collective de certification ainsi que son adresse (postale ou Internet),
- /// Identification du référentiel servant de base à la certification,
- /// Caractéristiques essentielles certifiées.

Sont mentionnées sur le certificat AFCAB de façon à les porter à la connaissance du consommateur ou de l'utilisateur.

2.4.4 UTILISATION DE LA MARQUE AFCAB SUR LA DOCUMENTATION

2.4.4.1 DOCUMENTATION GENERALE

Le titulaire ne doit faire usage de la marque AFCAB dans tous ses documents, y compris sur Internet, que pour distinguer les produits certifiés et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion. La reproduction de la marque AFCAB sur l'entête des papiers utilisés pour la correspondance du titulaire est interdite sauf si le titulaire bénéficie de la marque AFCAB pour l'ensemble de ses fabrications.

2.4.4.2 DOCUMENTS DE LIVRAISON

Tous les bordereaux d'expédition de produits certifiés conformément aux présentes Règles doivent :

- /// Mentionner l'état de certification ou non des produits qui y sont portés,

Note : Cette information doit être donnée au moyen d'une mention « Produit certifié AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé » ou « Produit non certifié AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé ».

La présence du logo sur le document implique que l'ensemble des produits qui y sont portés sont certifiés.

- /// Porter une identification chronologique. Cette identification peut ne pas être consécutive. Il doit alors être possible de retrouver, sur une période de 3 ans, l'ensemble des bons de livraison où sont mentionnés des produits certifiés "AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé".
- /// Etre archivés au moins 3 ans.

2.4.5 CHARTE GRAPHIQUE

La reproduction du logo de la marque AFCAB doit être réalisée conformément à la charte graphique de la marque AFCAB. Cette charte et des bromures du logo sont disponibles (pour les titulaires de la marque) sur simple demande auprès du secrétariat permanent de l'AFCAB.

2.4.6 MODALITES APPLICABLES EN CAS D'ABANDON, DE SUSPENSION OU RETRAIT

A compter de la date d'effet de la demande d'abandon ou à réception de l'avis de suspension ou de retrait, l'usine doit cesser immédiatement d'apposer la marque AFCAB sur ses produits antérieurement couverts par le droit d'usage et qu'elle continue à fabriquer. Elle doit également la faire disparaître immédiatement de sa documentation.

Note : Lorsqu'une demande d'abandon ne précise pas la date d'effet prévue, la date du courrier est considérée comme date d'effet de cet abandon.

Lors d'une décision de suspension ou de retrait, l'AFCAB peut décider de demander au producteur :

- /// De retirer la marque AFCAB sur l'ensemble des produits en stock,
- /// D'avertir les derniers clients livrés de la décision de sanction,
- /// De retirer du marché des produits déjà marqués.

Cette décision est alors notifiée en même temps que la décision de sanction.

2.4.7 DEMARQUAGE DES PRODUITS NON-CONFORMES

2.4.7.1 NON-CONFORMITES DETECTEES PAR LES CLIENTS

Les non-conformités détectées par les clients doivent être traitées conformément aux spécifications du § 2.3.9.3.

2.4.7.2 NON-CONFORMITES DETECTEES PAR L'AFCAB

L'AFCAB détermine et notifie les modalités de traitement des non-conformités qu'elle détecte, et de démarquage des produits concernés, en fonction de la non-conformité détectée.

3 OBTENIR LA CERTIFICATION

Les prescriptions de cette partie s'appliquent aux nouvelles demandes. Sont considérées comme nouvelles, les demandes qui donnent lieu, en cas d'accord, à un nouveau certificat. La portée d'un certificat est régie par les spécifications du § 1.3.2. Le secrétariat permanent se tient à la disposition des demandeurs pour toute explication nécessaire.

3.1 PROCESSUS DE CERTIFICATION

Le droit d'usage de la marque ne peut être accordé qu'après le passage par les étapes suivantes :

1. Mise en place par le producteur d'un système qualité conforme aux spécifications du § 2.2,
2. Dépôt par le producteur d'une demande de certification (cf. § 3.2),
3. Evaluation par l'AFCAB de la recevabilité de la demande (cf. § 3.3),
4. Audit d'évaluation initiale (cf. § 3.4),
5. Essais sur armatures des boîtes d'attente pour le béton armé (cf. § 3.5),
6. Examen par le Comité particulier (cf. § 3.6.1),
7. Décision par le Conseil d'administration (cf. § 3.6.2).

3.2 DEMANDE

3.2.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

Les pièces constitutives du dossier de demande de certification sont établies en langue française ou anglaise. Les demandes doivent être établies en utilisant les modèles prévus aux § 7.3, § 7.4 et § 7.5.

3.2.2 LETTRE DE DEMANDE

La lettre de demande de certification présentée par le responsable du producteur ou son mandataire dans l'E.E.E. doit être adressée à l'AFCAB - 28, rue de Liège - 75008 PARIS. Cette lettre de demande d'admission comporte la mention suivante : "Je déclare connaître et accepter les Règles de certification de la marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé et m'engage à les respecter pendant toute la durée de validité du droit d'usage de la marque AFCAB". Elle doit également comporter un engagement d'absence de contrefaçon.

Elle précise :

- /// Les produits pour lesquels un certificat est sollicité (cf. § 1.3),

- /// L'ensemble des activités de l'usine qui ne relève pas de la fabrication de boîtes d'attente,
- /// Et lorsque la demande inclut l'assemblage d'armatures par soudage, les renseignements demandés dans les Règles de certification RCC01A.

3.2.3 RENSEIGNEMENTS GENERAUX

Renseignements généraux concernant le producteur (à fournir en deux exemplaires) :

- /// Raison sociale, statut juridique, adresse, n° de téléphone et de télécopie du siège social et des éventuelles agences, e-mail et site web,
- /// Pour les demandeurs situés dans l'Union Européenne, numéro de TVA intracommunautaire,
- /// Nom du mandataire dans l'E.E.E., si le demandeur n'y est pas situé,
- /// Nom de la personne à contacter pour toutes informations relatives à l'instruction du dossier,
- /// Organigramme schématique du demandeur (s'il ne fait pas partie des documents qualité),
- /// Catalogue décrivant les boîtes d'attente à certifier,
- /// Liste des sous-traitants impliqués dans la fabrication ou le montage des boîtes d'attente,
- /// Catalogues,
- /// Notice à l'intention des utilisateurs,
- /// Documents de production,
- /// Plan de l'usine ou de la partie de l'usine concernée par la demande de certification; ce document a valeur de "domaine d'application" du certificat. Doit y être décrit l'ensemble des aménagements, machines et équipements dont la mise en œuvre a une incidence sur le respect des présentes Règles,
- /// Référence des éventuels brevets ou dépôt de marque couvrant la boîte d'attente.

3.2.4 DOCUMENTS JUSTIFICATIFS DU SYSTEME DE GESTION DE LA QUALITE DU DEMANDEUR

Ces documents (Manuel qualité ou autres documents justificatifs du système de gestion qualité du producteur) doivent être fournis en 2 exemplaires. Ils doivent démontrer la

conformité du système qualité du producteur aux spécifications du § 2.3.

3.2.5 QUANTITES LIVREES

Quantités livrées annuellement (en mètres) au cours des trois dernières années quelle que soit la destination, ou à défaut les références d'utilisation de ces différents types de boîtes d'attente au cours des trois dernières années, pour chaque type de boîtes d'attente pour lesquels la certification est demandée.

Note : Les usines créées depuis moins de trois années fournissent ces informations pour leur période d'existence.

3.2.6 ARRHE A L'INSCRIPTION

L'inscription donne lieu au paiement d'arrhes (cf. § 6.2.3).

3.3 RECEVABILITE DE LA DEMANDE

A réception de la demande, le secrétariat permanent de l'AFCAB vérifie que le dossier est recevable et complet. Si tel est le cas, il transmet la demande pour instruction à l'auditeur ou à l'organisme chargé de l'audit (cf. § 5.4). Il accuse réception de la demande au producteur dans un délai de 7 jours au moyen :

- /// D'un avis de transmission à un auditeur, si le dossier est recevable et complet,
- /// D'une demande de compléments d'information dans le cas contraire.

Le Délégué Général peut organiser une réunion entre l'AFCAB, l'usine et, selon le cas, l'auditeur, le laboratoire ou toute autre partie intéressée pour éclaircir tout point obscur avant l'audit.

L'auditeur désigné vérifie la conformité du dossier aux exigences des présentes Règles et effectue un audit d'évaluation initiale du demandeur dans les 21 jours.

3.4 AUDIT D'ÉVALUATION INITIALE

3.4.1 CONSISTANCE DE L'AUDIT

L'évaluation initiale vise à s'assurer que le demandeur est en mesure de fournir des produits de qualité constante conformes aux spécifications du § 2.2.

Lors de l'audit, l'auditeur :

- /// Vérifie la conformité de la production, au descriptif des boîtes d'attente, à la gamme de fabrication, la notice d'utilisation, les informations données dans le dossier technique (cf. § 3.2.3 et § 7.5),
- /// Vérifie le respect des présentes Règles de certification, sur la base :

- ▶ Des documents de gestion de la qualité transmis à l'AFCAB,
- ▶ Des procédures et enregistrements disponibles chez le producteur (cf. § 2.3.1.2.4),

/// Prend connaissance des réclamations qualité des clients utilisateurs et du traitement qui leur a été réservé.

L'évaluation du système qualité doit couvrir toutes les opérations nécessitées par la fabrication de boîtes d'attente. La durée de l'audit est normalement de 1 jour et peut être allongée en fonction de l'étendue de la sous-traitance utilisée.

Note : L'auditeur peut se faire communiquer certains documents qualité complémentaires avant l'audit, qu'il restitue à l'usine à l'issue de l'audit.

Note : L'auditeur peut être accompagné d'un auditeur du COFRAC, dans le cadre d'un audit lié à l'accréditation de l'AFCAB.

3.4.2 PRELEVEMENT D'ECHANTILLONS ET VERIFICATIONS SUR SITE

3.4.2.1 OBJET DU PRELEVEMENT

L'auditeur fait réaliser en sa présence un prélèvement d'échantillons d'armatures pour réaliser l'examen technique du produit prévu au § 3.5.

3.4.2.2 CONDITIONS GENERALES DE PRELEVEMENT

Le producteur met à la disposition de l'auditeur les moyens nécessaires à la confection des échantillons. Les prélèvements doivent être représentatifs de la production habituelle du producteur. Les échantillons d'armatures doivent présenter une longueur de 1 mètre environ, et permettre l'identification de l'acier pour béton armé constitutif à l'aide de ses marques de laminage. Le producteur met à disposition de l'auditeur les armatures nécessaires au choix des prélèvements, pour chacun des diamètres ou couples de diamètres susceptibles d'être prélevés (cf. § 3.5).

Le détail des prélèvements d'échantillons de boîtes d'attente pour vérifier la possibilité de redressage est mentionné dans la procédure AFCAB E19. Le détail des prélèvements d'armatures dressées est mentionné dans la procédure AFCAB E14 et celui des armatures soudées dans la procédure AFCAB E15.2.

Les échantillons doivent être prélevés au hasard dans le matériau produit, présenté pour les essais. Il faut prendre soin de s'assurer que les échantillons reflètent véritablement les caractéristiques du matériau à essayer.

3.4.3 VERIFICATIONS EN USINE

L'examen porte sur la conformité aux plans ou au catalogue du producteur des boîtes d'attente montées.

Un contrôle est effectué sur chaque type de boîte d'attente pour lequel la certification est demandée. L'ensemble des prélèvements doit couvrir l'ensemble des diamètres d'armatures utilisés par le producteur.

La vérification porte notamment sur :

- /// La nuance et le diamètre des aciers,
- /// La géométrie et les dimensions des armatures et du support,
- /// Le positionnement des armatures dans le support,

Note : Cette vérification inclut ipso facto celle du nombre d'aciers par mètre de boîte d'attente.

- /// Le cas échéant, le soudage (examen visuel),
- /// L'étanchéité à la laitance (écart de diamètres entre armature et passage dans le support),
- /// La présence de tous les composants prévus,
- /// L'étiquetage des paquets.

3.4.4 EXPEDITION DES ECHANTILLONS

Le producteur expédie à ses frais les échantillons d'armatures prélevés au laboratoire indépendant indiqué par l'auditeur dans un délai de 7 jours. L'auditeur doit adresser au laboratoire une copie de la fiche de prélèvement dans un délai de 7 jours.

3.4.5 RAPPORT D'AUDIT

En fin d'audit, l'auditeur présente aux responsables audités ses constats consignés le jour même sur des « fiches d'écart ». Une copie de chaque fiche est remise immédiatement au producteur. Celui-ci indique ses observations et propose, au plus tard 7 jours après l'audit, une action corrective assortie d'un délai de mise en œuvre. L'auditeur évalue l'action corrective envisagée. Il adresse à l'AFCAB et au producteur, dans un délai de 31 jours, un compte rendu d'audit.

Note : Lorsque le producteur ne répond pas aux fiches de non-conformité/remarque dans le délai imparti, l'auditeur transmet son rapport accompagné des fiches de non-conformité/remarque dans l'état où elles se trouvaient à la fin de l'audit.

Note : Les avis contenus dans le rapport n'engagent que l'auditeur, et ne préjugent pas de la décision finale de l'AFCAB.

3.5 EXAMEN TECHNIQUE DES BOITES D'ATTENTE

3.5.1 ESSAIS A EFFECTUER

La possibilité de redressage correct est vérifiée au moyen d'un essai de redressage conformément à la procédure AFCAB E19. La mise en place de l'armature et le redressage doivent être effectués conformément aux prescriptions de la notice de mise en œuvre du produit.

Les essais à effectuer sur armatures dressées sont spécifiés dans la norme EN 10080 § 8.2. Le détail des essais est indiqué dans la procédure AFCAB E14.

Les essais à effectuer sur armatures soudées sont spécifiés dans les Règles de certification RCC01A et dans la procédure AFCAB E15.2.

3.5.2 CRITERES D'ACCEPTATION

Les résultats d'essais doivent être conformes aux valeurs spécifiées dans les normes de référence de l'acier constitutif (cf. procédure AFCAB D3.3).

Note : Pour le soudage, se référer aux Règles de certification RCC01A.

Lorsque les propriétés sont spécifiées en valeur caractéristique, les résultats sont jugés d'après la valeur minimale ou maximale associée ($C_v - a_2$ ou $C_v + a_4$).

3.5.3 RAPPORT D'ESSAIS

Le laboratoire désigné adresse les rapports d'essais à l'AFCAB, à l'auditeur et au producteur, dans un délai de 45 jours à compter de la réception des échantillons.

3.6 DECISION

3.6.1 EXAMEN PAR LE COMITE PARTICULIER

Le secrétariat permanent transmet au producteur ou à l'auditeur toute demande de précisions qui s'avère nécessaire pour l'évaluation par le Comité particulier. Celui-ci évalue :

- /// Le résultat de l'audit d'évaluation,
- /// La conformité des résultats d'essais.

A l'issue de cette évaluation, le Comité particulier peut proposer au Conseil d'administration :

- /// D'accorder un certificat,
- /// De demander des compléments d'information,
- /// De demander au producteur de démontrer qu'il a supprimé la cause des écarts constatés,
- /// De demander un audit supplémentaire ou de nouveaux essais.

Les demandes d'explications ou d'informations complémentaires sont notifiées par le secrétariat permanent de l'AFCAB. Les actions entreprises pour répondre à un écart doivent inclure la détermination des causes des non-conformités constatées, l'exposé des actions correctives appropriées pour éviter le renouvellement de l'anomalie et, si nécessaire, l'exécution sous la responsabilité du titulaire, d'une série d'essais destinée à démontrer que les actions entreprises ont résolu le problème posé.

3.6.2 DECISION DU CONSEIL D'ADMINISTRATION

Le Président du Comité fait part au Conseil d'administration de l'avis du Comité particulier. Lorsque le Conseil d'administration décide de ne pas suivre l'avis du Comité particulier, ses membres en sont informés dans les 7 jours.

Lorsque le Conseil d'administration décide de délivrer le certificat, celui-ci est adressé au demandeur par le secrétariat permanent dans un délai de 10 jours.

Lorsque le Conseil d'administration décide de ne pas délivrer le certificat demandé, la décision est notifiée au demandeur par le Président de l'Association ou la personne dûment déléguée dans un délai de 15 jours. Le demandeur peut contester la décision. Il doit alors adresser une lettre au Président de l'AFCAB dans les 15 jours qui suivent la réception de la notification de la décision. La contestation est traitée conformément aux dispositions du § 4.6.3.

3.6.3 PUBLICATION DE LA DECISION ET CERTIFICAT

Le modèle de certificat est disponible sur le site Internet de l'AFCAB (www.afcab.org). La durée de validité d'un premier certificat est de un an sous réserve des résultats de la surveillance périodique. La liste des titulaires de la marque est mise à jour pour intégrer le nouveau certificat dans les 10 jours qui suivent la décision. Le certificat peut être fourni en anglais sur simple demande auprès du secrétariat permanent.

4 LA SURVEILLANCE PERIODIQUE

Cette partie comporte les modalités de surveillance périodique (audits et essais) après l'attribution d'un certificat, les modalités de maintien et de reconduction des certificats, les modalités d'extension des certificats, les dispositions concernant les modifications relatives au titulaire ou aux activités certifiées, les sanctions et les conditions d'abandon volontaire.

4.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

Dès l'accord du droit d'usage de la marque, une surveillance périodique est effectuée pour vérifier que le système qualité et les produits du titulaire sont toujours conformes aux présentes Règles de certification.

4.2 AUDIT PERIODIQUE

4.2.1 FREQUENCE DES AUDITS

Un audit semestriel est effectué chez chaque titulaire pour vérifier l'évolution de son système qualité et la conformité de ses produits.

La durée normale de l'audit est de 1 jour. L'AFCAB peut décider d'audits et d'essais supplémentaires, notamment en cas de non conformité majeure, de litige, réclamation ou recours, d'allonger la durée ou d'augmenter la fréquence des audits périodiques.

Note : Une rotation des auditeurs est organisée par l'AFCAB.

4.2.2 CONTENU DE L'AUDIT

Au cours de l'audit, l'auditeur :

- /// Vérifie que l'usine a une activité significative dans la fabrication des boîtes d'attente,
- /// Vérifie l'évolution des moyens techniques (cf. exemple de dossier technique du § 7.5),
- /// Vérifie qu'aucune modification importante dans l'organisation du producteur n'est intervenue sans que l'AFCAB en ait été informée,
- /// Evalue la suite donnée aux fiches d'écart ouvertes lors des audits antérieurs,
- /// Vérifie l'application des documents de gestion de la qualité et la prise en compte des évolutions des présentes Règles,
- /// Vérifie le respect des présentes Règles de certification, sur la base :
 - ▶ Des documents de gestion de la qualité transmis à l'AFCAB,

- ▶ Des procédures et enregistrements du titulaire (cf. § 2.3.1.2.4),

Note : Chaque point du § 2 est examiné par échantillonnage, au moins une fois tous les trois ans.

- /// Vérifie l'usage de la marque par le titulaire,
- /// Prend connaissance des réclamations qualité des clients utilisateurs et du traitement qui leur a été réservé.

Note : L'auditeur peut être accompagné d'un auditeur du COFRAC, dans le cadre d'un audit lié à l'accréditation de l'AFCAB.

4.2.3 PRELEVEMENTS D'ECHANTILLONS ET VERIFICATIONS SUR SITE

4.2.3.1 OBJET ET CONDITIONS DE PRELEVEMENT

L'auditeur fait réaliser en sa présence un prélèvement d'échantillons d'armatures pour réaliser l'examen technique prévu au § 4.3.

Le producteur met à disposition de l'auditeur les produits nécessaires au choix des prélèvements, pour chacun des diamètres susceptibles d'être prélevés. Les échantillons doivent être prélevés au hasard dans le matériau produit, présenté pour les essais. Il faut prendre soin de s'assurer que les échantillons reflètent véritablement les caractéristiques du matériau à essayer. Le détail des prélèvements est mentionné dans les procédures AFCAB E14 et E15.2.

4.2.3.2 VERIFICATION SUR SITE

L'examen porte sur la conformité aux plans ou au catalogue du producteur de trois boîtes d'attente montées de types différents.

La vérification porte sur :

- /// La nuance et le diamètre des aciers,
- /// La géométrie et les dimensions des armatures et du support,
- /// Le positionnement des armatures dans le support,

Note : Cette vérification inclut ipso facto celle du nombre d'aciers par mètre de boîte d'attente.

- /// Le cas échéant, le soudage (examen visuel),

- /// L'étanchéité à la laitance (écart de diamètres entre armature et passage dans le support),
- /// La présence de tous les composants prévus,
- /// L'étiquetage des paquets.

4.2.4 EXPEDITION DES ECHANTILLONS

Le producteur expédie à ses frais les échantillons d'armatures prélevés, au laboratoire indépendant indiqué par l'auditeur, dans un délai de 7 jours.

4.2.5 RAPPORT D'AUDIT

En fin d'audit, l'auditeur présente aux responsables audités ses constats consignés le jour même sur des « fiches d'écart ». Une copie de chaque fiche est remise immédiatement au producteur. Le producteur indique ses observations et propose, au plus tard 7 jours après l'audit, une action corrective assortie d'un délai de mise en œuvre. L'auditeur évalue l'action corrective envisagée.

Les cas de non conformité majeure sont validés par le secrétariat permanent. Ils donnent lieu à un audit supplémentaire dont la date est fixée immédiatement.

L'auditeur informe immédiatement l'AFCAB de tous les faits susceptibles d'entraîner une des sanctions prévues au § 4.6.3 des présentes Règles. Il adresse à l'AFCAB et au titulaire un rapport d'audit dans un délai de 31 jours.

Note : Lorsque le producteur ne répond pas aux fiches de non-conformité/remarque dans le délai imparti, l'auditeur transmet son rapport accompagné des fiches de non-conformité/remarque dans l'état où elles se trouvaient à la fin de l'audit.

Note : Les avis contenus dans le rapport n'engagent que l'auditeur, et ne préjugent pas de la décision finale de l'AFCAB.

4.3 EXAMEN TECHNIQUE

4.3.1 ESSAIS

Les essais à effectuer sur armatures dressées sont spécifiés dans la norme EN 10080 § 8.3. le détail des prélèvements et des essais est mentionné dans la procédure AFCAB E14.

Lorsque la boîte d'attente certifiée comporte de l'assemblage d'armatures par soudage, les prescriptions des Règles de certification RCC01A s'appliquent.

4.3.2 CRITERES D'ACCEPTATION

Les résultats d'essais doivent être conformes aux valeurs spécifiées dans les normes de référence de l'acier constitutif (cf. procédure AFCAB D3.3).

Lorsque les propriétés sont spécifiées en valeur caractéristique, les résultats sont jugés d'après la valeur minimale ou maximale associée ($C_v - a_2$ ou $C_v + a_4$).

4.3.3 RAPPORT D'ESSAIS

Le laboratoire désigné adresse les rapports d'essais à l'AFCAB, à l'auditeur et au producteur dans un délai de 45 jours à compter de la réception des échantillons.

4.4 REVISIONS DES DOCUMENTS DE GESTION QUALITE

Le producteur adresse à l'AFCAB en 2 exemplaires les révisions des documents justificatifs du son système qualité produits lors de la demande initiale (cf. § 3.2.4).

4.5 RECLAMATIONS DES UTILISATEURS

Les utilisateurs peuvent transmettre directement à l'AFCAB toute réclamation liée aux produits.

4.6 MAINTIEN, RECONDUCTION DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE AFCAB, SANCTIONS ET RECOURS

4.6.1 MAINTIEN

Le certificat ne peut être maintenu que si la fabrication des boîtes d'attente est continue. On considère que l'activité est continue si elle ne fait pas l'objet d'une interruption de plus de 6 mois.

Le secrétariat permanent de l'AFCAB examine les rapports de surveillance périodique. Le cas échéant, il prend les mesures nécessaires (par exemple demande d'explications). Les actions entreprises pour répondre à un écart doivent inclure la détermination des causes des non-conformités constatées, l'exposé des actions correctives appropriées pour éviter le renouvellement de l'anomalie et, si nécessaire, l'exécution sous la responsabilité du titulaire, d'une série d'essais destinée à démontrer que les actions entreprises ont résolu le problème posé.

Le Comité particulier évalue les non-conformités constatées au cours de la surveillance périodique. Les demandes d'explications complémentaires sont notifiées par le secrétariat permanent de l'AFCAB.

4.6.2 RECONDUCTION

Dans le courant du dernier semestre de validité du droit d'usage de la marque, la reconduction du certificat est examinée par l'AFCAB sans que le producteur doive en effectuer la demande. Cet examen est effectué sur les résultats

de surveillance périodique des trois dernières années et sur toute information liée à l'utilisation du produit. A l'issue de cet examen, le Conseil d'administration de l'AFCAB, sur proposition du Comité particulier, peut décider :

- a) La reconduction du droit d'usage de la marque,
- b) La reconduction du droit d'usage de la marque avec avertissement,
- c) La non-reconduction du droit d'usage de la marque. Dans ce cas, les paragraphes du Règlement Intérieur relatifs aux sanctions, les procédures AFCAB qui en découlent sont applicables.

Note : La durée de validité maximale de 3 ans est mentionnée sous réserve des résultats de la surveillance périodique (cf. § 4).

4.6.3 SANCTIONS ET RECOURS

Les sanctions qui peuvent être prises à l'égard du producteur qui ne respecte pas ses engagements ou les spécifications des présentes Règles sont précisées dans le Règlement intérieur de l'AFCAB.

Ces sanctions sont décidées :

- /// Soit par le Conseil d'administration de l'AFCAB, sur proposition du Comité particulier.
- /// Soit, en cas d'urgence et conformément à la procédure AFCAB A3, par concertation entre le Président de l'AFCAB, le Président du Comité particulier et le secrétariat permanent. La décision est réexaminée par le Comité particulier et confirmée par le Conseil d'administration.

Les décisions de suspension et de retrait sont prises après audition du titulaire par l'AFCAB.

Lors d'une décision de suspension, l'AFCAB peut décider d'une période minimale d'observation pour vérifier l'efficacité des actions correctives mises en œuvre à la suite de la non-conformité ayant motivé la sanction.

Le producteur titulaire d'un certificat peut contester une décision. Il présente les motifs de sa contestation au président de l'AFCAB dans un délai de 15 jours à compter de la réception de la lettre de notification. Après avoir entendu l'avis du Comité particulier, le Conseil d'administration décide de donner ou non une suite favorable à la contestation.

Les décisions d'avertissement ne font pas l'objet d'une publication. Les utilisateurs sont informés des décisions de suspension et de retrait par la mise à jour de la liste certificats (cf. § 4.9).

4.7 MODIFICATIONS CONCERNANT LE TITULAIRE, L'USINE, LES BOITES D'ATTENTE CERTIFIEES OU L'ORGANISATION DE LA QUALITE

4.7.1 MODIFICATIONS CONCERNANT LE TITULAIRE

Le titulaire doit signaler par écrit à l'AFCAB toute modification de son statut juridique ou de sa raison sociale. En cas de liquidation judiciaire ou de fermeture, le droit d'usage de la marque dont bénéficie le titulaire cesse de plein droit. Dans les autres cas il appartient à l'AFCAB d'étudier les modalités de maintien des certificats.

Note : L'AFCAB peut attribuer un nouveau certificat lorsqu'une nouvelle société reprend les moyens en personnel et en matériel du titulaire, sous réserve que celle-ci lui adresse une demande d'admission.

4.7.2 MODIFICATIONS CONCERNANT L'USINE

Tout transfert, partiel ou total, du site de production des boîtes d'attente certifiées AFCAB dans un autre lieu de production entraîne la cessation immédiate du marquage AFCAB sur les produits dont la production est transférée. Le titulaire doit déclarer ce transfert à l'AFCAB qui étudie au cas par cas les modalités de maintien des certificats.

Note : Il est recommandé d'aviser l'AFCAB dès que possible de tout projet de transfert de fabrication, afin de planifier les éventuels audits et essais et d'étudier les modalités de marquage des produits dont la fabrication doit être transférée.

4.7.3 MODIFICATIONS CONCERNANT LA BOITE D'ATTENTE OU L'ORGANISATION DE LA QUALITE

Si des modifications sont de nature à remettre en cause l'aptitude du titulaire à satisfaire les exigences des présentes Règles, celui-ci doit avertir l'AFCAB avant cette modification. Si nécessaire, l'AFCAB procède à un audit complémentaire afin d'évaluer les dispositions prises.

Lorsque le titulaire désire obtenir un certificat pour un nouveau produit ou étendre la portée de son certificat d'un produit existant, la procédure décrite au § 3 s'applique dans son ensemble.

Note : Il est cependant inutile de réexpédier les documents dont l'AFCAB est déjà en possession et qui ne sont pas modifiés.

4.8 ABANDON VOLONTAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE

L'abandon volontaire du droit d'usage de la marque doit faire l'objet d'un avis écrit de la part du titulaire (lettre recommandée avec AR). Sauf indication contraire du producteur, l'abandon prend effet le jour de la réception par l'AFCAB de cet avis. Le droit d'usage de la marque et les engagements du titulaire disparaissent le jour de la prise d'effet de l'abandon.

4.9 PUBLICATION DES DECISIONS

Les décisions de l'AFCAB sont notifiées au producteur. Après toute délivrance, toute suspension ou tout retrait d'un certificat, la liste des certificats est mise à jour. Les certificats en cours de validité sont disponibles sur le site Internet de l'AFCAB (www.afcab.org).

5 LES INTERVENANTS

Cette partie expose les noms et fonctions des organismes intervenant dans le fonctionnement de la marque.

5.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

Les différents intervenants pour la marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé sont :

- /// L'AFCAB, organisme certificateur et le Comité particulier « Boîtes d'attente pour le béton armé ».
- /// Les auditeurs et organismes d'audit,
- /// Les organismes d'essais.

5.2 AFCAB

L'AFCAB est propriétaire de la marque AFCAB, dont elle assure l'exploitation, la protection et la défense.

5.3 LE COMITE PARTICULIER

5.3.1 COMPOSITION DU COMITE PARTICULIER

La composition du Comité particulier de la marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé est approuvée par le Conseil d'administration de l'AFCAB et est mentionnée au Tableau 1.

Tableau 1

Sigle	Représentants	Nombre de représentants
Collège A - Représentants des producteurs		
A.P.A.	Association Professionnelle des Armaturiers	1
	Producteurs**	3 à 5*
Collège B - Utilisateurs ou Organisations représentant les utilisateurs		3 à 6*
Collège C – Autres organismes		2 à 8*
Vice-Présidents		
A.F.C.A.B.	Association Française de Certification des Armatures du Béton	1

* : *Aucun des collèges ne peut posséder plus de 50% des voix.*

** : *Les producteurs ne sont représentés que par des titulaires de la marque ou des producteurs qui se préparent à la certification.*

Les membres sont nommés pour 2 ans. Le Président est choisi parmi les représentants des organisations ou groupements du Collège B ou du Collège C. Il peut demander à participer aux réunions Intuitu personnae. L'organisme qu'il représentait peut alors nommer un autre représentant.

Des experts ou des représentants des organismes d'audit et d'essais peuvent être invités aux réunions du Comité particulier, avec voix consultative.

Le secrétariat est assuré par l'AFCAB.

5.3.2 MODALITES DE FONCTIONNEMENT DU COMITE PARTICULIER

5.3.2.1 MODALITES GENERALES

Le Comité particulier ne peut délibérer valablement que si la moitié au moins des membres (titulaires ou suppléants), si un membre au moins par collège sont présents et si aucun des collèges ne représente plus de 50% des voix présentes ou représentées. En cas d'absence du Président, la présidence de la séance est assurée par le Vice-président.

Les propositions du Comité particulier sont normalement adoptées par consensus. Au cas exceptionnel où un vote est nécessaire, ces propositions sont adoptées à la majorité relative. Le Président a voix prépondérante en cas de partage.

5.3.2.2 EXAMEN DES REVISIONS DES PRESENTES REGLES DE CERTIFICATION DE LA MARQUE AFCAB

Les projets de révision des présentes Règles sont adressés à l'ensemble des membres du Comité particulier. Ceux-ci sont invités à présenter leurs observations. Lorsque les conditions de quorum mentionnées au § 5.3.2.1 ne sont pas remplies, le Comité particulier est consulté par courrier avec délai de réponse de 3 semaines. Après accord du Comité particulier, le projet est transmis pour approbation au Conseil d'administration.

5.3.2.3 EXAMEN DES DOSSIERS DE CERTIFICATION

Lorsque les conditions de quorum mentionnées au § 5.3.2.1 ne sont pas remplies lors de l'examen des dossiers de certification, le Conseil d'administration en est avisé lors de ses prises de décision.

5.4 AUDITEURS

Les auditeurs et les organismes d'audits chargés d'effectuer les missions d'audit sont :

- /// Les auditeurs que l'AFCAB a qualifiés sous sa responsabilité,
- /// Le Réseau des Laboratoires des Ponts et Chaussées,
- /// Le CSTB (Centre Scientifique et Technique du Bâtiment).

5.5 LES ORGANISMES D'ESSAIS

Les essais de redressage (cf. procédure AFCAB E19) sont réalisés par un laboratoire SNCF. Les autres essais sont réalisés dans un des laboratoires désignés par l'AFCAB. Ces laboratoires bénéficient d'une accréditation COFRAC couvrant ces essais.

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 titulaires du droit d'usage de la marque, les demandeurs dont le dossier est en cours d'instruction, les membres du Comité particulier et les membres du Conseil d'administration de l'AFCAB. Elle peut d'autre part être obtenue, sur simple demande, auprès du secrétariat permanent de l'AFCAB. Le texte ci-après en indique la structure sans chiffres.

6.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

Le présent régime financier définit les prix et les modalités de recouvrement des évaluations initiales et de la surveillance périodique. Ces sommes sont dues tant que le titulaire n'a pas signifié par écrit à l'AFCAB la demande d'abandon volontaire de son certificat.

6.2 INSTRUCTION DES DEMANDES DE CERTIFICATION OU D'EXTENSION

6.2.1 PRODUCTEURS NE BENEFICIANT D'AUCUN CERTIFICAT

Les prestations d'instruction du dossier de demande de certification se décomposent comme suit :

1. Audit initial et rapport correspondant : **XXXX** + frais de déplacement de l'auditeur (temps de voyage, frais de voyage et de séjour), forfait par pays
2. Essais réalisés sur les prélèvements effectués lors de l'audit initial et rapport correspondant : **XXXX**
3. Instruction du dossier et suites : **XXXX**.

Dans le cas où le certificat n'est pas accordé, les mêmes prix s'appliquent aux audits, déplacements et essais supplémentaires.

6.2.2 PRODUCTEURS BENEFICIANT DEJA D'UN CERTIFICAT

Dans le cas où le producteur bénéficie déjà d'un certificat conformément aux présentes Règles et sollicite un nouveau certificat ou une extension d'un certificat existant, les prestations d'instruction sont fixées à **XXXX** auxquels s'ajoutent un nouvel audit, le déplacement et les rapports correspondants, les essais complémentaires éventuels.

6.2.3 ARRHE A L'INSCRIPTION

Les arrhes sont fixées au montant prévu pour l'évaluation.

6.3 SURVEILLANCE PERIODIQUE

Les sommes dues pour la surveillance périodique se décomposent comme suit :

1. Audit périodique et rapport correspondant : **XXXX** + frais de déplacement de l'auditeur (temps de voyage, frais de voyage et de séjour), forfait par pays.
2. Essais sur les prélèvements effectués lors de l'audit et rapport correspondant : **XXXX**

6.4 DROIT D'USAGE DE LA MARQUE DE CERTIFICATION

Le droit d'usage de la marque AFCAB est fixé à **XXXX** par année. Il est destiné à couvrir le fonctionnement de l'AFCAB.

6.5 MODALITES DE RECouvreMENT

Le paiement des arrhes d'inscription (cf. § 6.2.3) donne lieu à émission d'une facture pro forma.

L'instruction des dossiers de demande de certification est réglée au vu des factures émises par l'AFCAB. Les arrhes d'inscription sont déduites de cette facture. L'instruction est due même si le certificat n'est pas attribué.

La surveillance périodique du titulaire est recouvrée en deux appels, l'un en janvier l'autre en juillet, représentant chacun la moitié du budget prévu pour l'année en cours.

Les règlements se font avant le 10 du mois qui suit la facturation, par chèque bancaire à l'ordre de AFCAB ou virement sur le compte de AFCAB :

SOCIETE GENERALE - Paris Saint-Lazare - 1B, rue du Havre - 75008 PARIS

30003	03390	00050 55808 2	22
BANQUE	GUICHET	N° DE COMPTE	CLE RIB

IBAN : FR 76 30003 03390 000 50 55808 2 22

Swift : SOGEFRPP

TVA intracommunautaire : FR 82 387 944 119

Toute sanction prévue au § 4.6.3 des présentes Règles de certification peut être prononcée immédiatement après expiration du délai prévu si, après mise en demeure notifiée par lettre recommandée avec AR, l'intégralité des sommes dues n'est pas versée.

7 LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION

Cette partie groupe les documents et les modèles à utiliser pour la marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé : la liste des normes et procédures AFCAB utiles, le modèle de lettre de demande de certification, le modèle de fiche de renseignements généraux, le modèle de dossier technique.

7.1 LISTE RECAPITULATIVE DES DOCUMENTS DE REFERENCE

7.1.1 NORMES APPLICABLES

Cf. Document AFCAB D0.7 – Liste des normes applicables.

7.1.2 DOCUMENTS AFCAB

RCC01A :

Règles de certification de la marque NF – Armatures.

Procédure D0.1 :

Règles générales d'utilisation de la marque AFCAB.

Procédure E10 :

Méthodes d'application du contrôle interne lorsque l'armature est contrôlée à l'aide du f_R .

Procédure E11 :

Essai de traction simplifié pour le contrôle du soudage des armatures.

Procédure E14 :

Dressage des armatures.

Procédure E15.2 :

Contrôles applicables au soudage de montage et qualification des soudeurs.

Procédure E19 :

Essai de redressage d'armatures de boîtes d'attente.

Procédure E21 :

Recommandations pour effectuer l'audit qualité interne.

Note : Les normes peuvent être commandées auprès d'AFNOR ou sur le site web d'AFNOR www.boutique.afnor.fr. Les documents d'origine AFCAB sont disponibles sur le site web de l'AFCAB : www.afcab.org.

7.2 BIBLIOGRAPHIE

Recommandations professionnelles concernant les dalles à prédalles suspendues avec boîtes d'attente – EGF-BTP – 2009.

7.3 EXEMPLE DE LETTRE DE DEMANDE DE CERTIFICATION OU D'EXTENSION

AFCAB

28, rue de Liège

75008 PARIS

FRANCE

Monsieur le Délégué général,

(Cas d'une nouvelle demande :)

J'ai l'honneur de solliciter le droit d'usage de la marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé pour les boîtes d'attente (*nom de la boîte d'attente*).

(Cas d'une demande d'extension :)

J'ai l'honneur de solliciter l'extension du droit d'usage de la marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé, certificat n° RXX/XXX pour la boîte d'attente (*nom de la boîte d'attente*). La demande d'extension porte sur (*description de l'extension*). Cette extension est décrite dans le descriptif joint (*voir § 7.5*).

(Dans tous les cas :)

A cet effet, je déclare connaître et accepter les Règles de certification de la marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé, et je m'engage à les respecter pendant toute la durée de validité du droit d'usage de la marque AFCAB.

A l'appui de cette demande, vous trouverez ci-joints :

- /// Les renseignements généraux relatifs au site, l'organigramme et les documents justificatifs de la conformité de notre système qualité aux spécifications du § 2.3 des Règles de certification de la marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé,
- /// Les quantités livrées toutes destinations confondues au cours des 3 dernières années (*ou*) La liste des principales références d'utilisation des boîtes d'attente (*nom de la boîte d'attente*),
- /// Les arrhes à l'inscription.

(Si l'usine assemble des armatures par soudage :)

- /// Les procédés de soudage / noms des soudeurs et la gamme de diamètres concernée, pour lesquels nous demandons la qualification,

Nous vous prions de bien vouloir agréer, Monsieur le Délégué général, l'expression de nos salutations distinguées.

Date et signature du représentant légal (ou son mandataire dans l'E.E.E.)

7.4 EXEMPLE DE FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX

Le demandeur a le libre choix de la présentation des documents. En particulier, la fiche de renseignements généraux et le dossier technique peuvent être intégrés aux documents de gestion de la qualité.

Raison sociale :

Statut juridique :

N° TVA intracommunautaire :

Siège social :

Adresse :

Téléphone :

Télécopie :

E-mail :

Site web :

Usine de fabrication :

Nom de l'établissement

Adresse :

Téléphone :

Télécopie :

E-mail :

Site web :

Personne à contacter :

Nom :

Adresse :

Téléphone :

Télécopie :

E-mail :

Quantités livrées toutes destinations confondues au cours des 3 dernières années (en mètres) :

Année	Quantité (m)
Année xxx	
Année xxx	
Année xxx	

Principales références d'utilisation :

7.5 EXEMPLE DE DOSSIER TECHNIQUE

Le demandeur a le libre choix de la présentation des documents. En particulier, la fiche de renseignements généraux et le dossier technique peuvent être intégrés aux documents de gestion de la qualité.

Boîtes d'attente pour le béton armé :

Type de boîte d'attente	(Type 1)	(Type 2)	(Type 3)
Nom de la boîte d'attente			
Gamme de diamètres			
Repère des brevets ou marque déposée couvrant la boîte d'attente			
Repère du catalogue			
Repère de la notice d'utilisation			

Qualifications pour le soudage :

(Procédés de soudage devant faire l'objet de la qualification, type de soudage et gamme des diamètres concernés, cf. normes NF EN ISO 17660-1 et 2)

Usine :

Plan de l'usine de fabrication :

(A joindre)

Moyens :

Machines de dressage coupe façonnage :

(Repères machines, type galets ou cadre tournant, avec ou sans façonnage, gamme des diamètres, ...)

Machines de soudage :

(Références machines, type automatique ou manuel, procédé de soudage mis en œuvre, gamme des diamètres, ...)

Soudeurs à qualifier :

(Nombre, Procédé de soudage, type d'assemblage transmettant un effort ou non, par recouvrement ou bout à bout ou en croix, gamme des diamètres, ...)

Sous-traitance :

(Opérations sous-traitées, sous-traitant habituel, type de sous-traitant certifié ou non...)

Dispositions autres équivalentes :

(cf. § 2.3.1.1)

8 LES DEFINITIONS APPLICABLES

8.1 DEFINITIONS RELATIVES AUX PRODUITS

Armature :

Produit obtenu à partir d'aciers pour béton armé et éventuellement d'éléments de montage, répondant à la définition de l'article 3 de la norme NF A 35-027.

Acier pour béton armé :

Produit conforme à l'une des normes suivantes : XP A 35-014, NF A 35-080-1.

Accessoires :

Matériels connexes à la boîte d'attente dont les caractéristiques conditionnent directement ou non le bon fonctionnement du béton armé.

Boîte d'attente pour le béton armé :

Dispositif constitué d'un support et d'armatures destinées à transmettre les efforts entre deux parties de béton armé séparées par une reprise de bétonnage.

Type de boîte d'attente :

Ensemble de boîtes d'attente de même principe de fonctionnement, de même catégorie d'utilisation et de même matériau de support, ne variant que par la section par unité de longueur d'armatures en attente, par la largeur et éventuellement la géométrie du support.

Note : En cas de doute, le Comité particulier apprécie si les boîtes d'attente relèvent d'une même type ou non.

Support :

Partie d'une boîte d'attente qui assure le positionnement et la protection des armatures et la fermeture du coffrage.

8.2 DEFINITIONS RELATIVES AUX PRODUCTEURS

Demandeur :

Entité juridique qui demande le droit d'usage de la marque AFCAB.

Titulaire :

Entité juridique qui bénéficie du droit d'usage de la marque AFCAB.

Usine :

On entend par "usine", une zone géographique délimitée comprenant :

- /// Une aire de stockage des produits approvisionnés (supports, accessoires, aciers pour béton armé, armatures) qui lui est propre,
- /// Des machines qui lui sont propres, permettant une ou plusieurs opérations parmi les suivantes: dressage, coupe, façonnage et éventuellement assemblage par soudage,
- /// Un local qualité (cf. moyens de contrôle prévus au § 2.3.8),
- /// Une aire de stockage des produits finis qui lui est propre.

Action curative :

Action visant à traiter les effets d'une non-conformité détectée.

Action corrective :

Action visant à éliminer la cause d'une non-conformité détectée ou d'une autre situation indésirable existante.

Action préventive :

Action visant à éliminer la cause d'une non-conformité potentielle ou d'une autre situation indésirable existante.

Note : Les définitions ci-dessus sont adaptées de la norme ISO 9000:2000.

8.3 DEFINITIONS RELATIVES AUX ESSAIS

Eprouvette ou spécimen d'essai :

Longueur d'armature préparée pour réaliser un essai déterminé.

Echantillon :

Partie d'armature prélevée en vue de préparer des spécimens d'essai.

Prélèvement :

Ensemble d'échantillons destiné à réaliser une série d'essais.