

Organisme certificateur :



☒ : 11, rue Francis de Pressensé
93571 LA PLAINE SAINT-DENIS CEDEX
☎ : + 33 1 46 11 37 00
📠 : + 33 1 46 11 39 40
e-mail : certification@afnor.org
web : www.marque-nf.com

Organisme mandaté :



☒ : 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 la certification de la Marque



- ACIERS POUR BETON ARME

Rév. 8 – Janvier 2010

SOMMAIRE

1 LA MARQUE NF - ACIERS POUR BETON ARME.....	4	4.6 RECLAMATIONS DES UTILISATEURS	22
1.1 VOS ATTENTES	4	4.7 PRELEVEMENTS SUR SITE ET ESSAIS CORRESPONDANTS	22
1.2 NOTRE OFFRE.....	4	4.8 MAINTIEN ET RECONDUCTION DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF, SANCTIONS ET RECOURS	23
1.3 L'ENGAGEMENT LIE AU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF.....	5	4.9 MODIFICATIONS CONCERNANT LE TITULAIRE, L'USINE, LES PRODUITS OU L'ORGANISATION DE LA QUALITE.....	24
1.4 CONTACT	5	4.10 ABANDON VOLONTAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE.....	24
2 LE REFERENTIEL	6	4.11 PUBLICATION DES DECISIONS	24
2.1 LES REGLES GENERALES DE LA MARQUE NF	6	5 LES INTERVENANTS	25
2.2 LES PRESCRIPTIONS APPLICABLES.....	6	6 LE TARIF	27
2.2.1 Prescriptions générales	6	7 LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION	29
2.2.2 Normes de référence	6	7.1 LISTE RECAPITULATIVE DES DOCUMENTS DE REFERENCE	29
2.2.3 Modalités d'application des normes pour l'adhérence.....	6	7.2 LETTRE DE DEMANDE	30
2.2.4 Caractéristiques complémentaires optionnelles	7	7.3 FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX.....	31
2.3 LES CONDITIONS DE MAITRISE DE LA QUALITE DES ACIERS POUR BETON ARME.....	7	7.4 DOSSIER TECHNIQUE.....	32
2.3.1 Système de gestion de la qualité.....	7	8 LES DEFINITIONS APPLICABLES	34
2.3.2 Responsabilités de la direction.....	8		
2.3.3 Gestion des moyens.....	8		
2.3.4 Approvisionnement et sous-traitance	8		
2.3.5 Fabrication des aciers pour béton armé NF	8		
2.3.6 Equipements de contrôle.....	11		
2.3.7 Contrôles et amélioration des produits	12		
2.3.8 Actions correctives et préventives	13		
2.4 LE MARQUAGE.....	13		
3 OBTENIR LA CERTIFICATION	16		
3.1 PROCESSUS DE CERTIFICATION	16		
3.2 DEMANDE.....	16		
3.3 RECEVABILITE DE LA DEMANDE	17		
3.4 AUDIT D'EVALUATION INITIALE.....	17		
3.5 EXAMEN TECHNIQUE DES PRODUITS	18		
3.6 DECISION	19		
4 LA SURVEILLANCE PERIODIQUE	20		
4.1 PRESCRIPTIONS GENERALES.....	20		
4.2 AUDIT PERIODIQUE	20		
4.3 ESSAIS SUR PRELEVEMENTS	21		
4.4 EXPLOITATION STATISTIQUE DES RESULTATS DE CONTROLE	22		
4.5 REVISIONS DU DOSSIER TECHNIQUE ET DES DOCUMENTS DE GESTION DE LA QUALITE	22		

Les présentes Règles de certification ont été approuvées par le Directeur Général Délégué d'AFNOR Certification le 15/01/2010. Elles annulent et remplacent toute version antérieure. L'AFCAB s'engage avec les représentants des producteurs, des utilisateurs et des experts techniques à s'assurer de la pertinence des présentes Règles, en terme de processus de certification et de définitions des exigences par rapport à l'évolution du marché. Les Règles de certification peuvent donc être révisées, en tout ou partie, par l'AFCAB et dans tous les cas après consultation du Comité Particulier. La révision est approuvée par le Directeur Général Délégué d'AFNOR Certification.

HISTORIQUE

<i>Rév. 0</i>	<i>Septembre 1992</i>
<i>Rév. 1</i>	<i>Février 1993</i>
<i>Rév. 2</i>	<i>Novembre 1994</i>
<i>Rév. 3</i>	<i>Juillet 1997</i>
<i>Rév. 4</i>	<i>Mars 1999</i>
<i>Rév. 5</i>	<i>Mai 2001</i>
<i>Rév. 6</i>	<i>Octobre 2003</i>
<i>Rév. 7</i>	<i>Mai 2008</i>
<i>Rév. 8</i>	<i>Janvier 2010</i>

§ 4.2.5	Correction d'une erreur
§ 4.9.3	Référence à une procédure de réception par lots
§ 5.4.1	Précision sur l'équilibre des voix
§ 5.4.2	Précision concernant les modalités de vote
§ 5.5	Ajout d'un organisme
§ 8.2	Introduction d'une définition de l'action curative, l'action corrective et l'action préventive

Note : Les modifications par rapport à la Rév. 7 sont repérées par un double trait vertical dans la marge. Les modifications à caractère technique sont listées ci-dessous.

Liste des modifications de caractère technique :

§ 2.1	Mise à jour de la référence aux articles du Code de la consommation
§ 2.3.5.1.1	Introduction de la notion de coulée séquence
§ 2.3.5.2.2	Renvoi à la procédure AFCAB E16 pour la définition des lots
§ 2.3.5.3.3	
§ 2.3.5.4.2	
§ 2.3.6.3	Modification du Tableau 1 (conditions pour l'étalonnage)
§ 2.3.6.3	Précision relative aux étalons de référence
§ 2.3.7.1	Fréquence minimale pour les audits internes
§ 2.3.7.1	Procédure AFCAB E21 fournissant des recommandations pour l'audit qualité interne
§ 2.4.3.3	Mise à jour en fonction de la nouvelle réglementation
§ 2.4.1	Précision relative au marquage
§ 2.4.3	Précision relative au marquage
§ 2.4.4	Précision concernant Internet
§ 3.3	Précision relative à la recevabilité de la demande
§ 3.4.3	Précisions sur les vérifications en usine
§ 3.6	Modification de la procédure de décision
§ 4.2.2	Précision concernant le champ de l'audit
§ 4.2.4	Précisions sur les vérifications en usine

1 LA MARQUE NF - ACIERS POUR BETON ARME

1.1 VOS ATTENTES

La certification est accessible à tout producteur d'aciers pour béton armé répondant à la définition du § 8.2, dont les produits entrent dans le champ d'application défini au § 2.3 ci-dessous et respectent les exigences techniques décrites dans la partie 2 du présent document.

1.2 NOTRE OFFRE

1.2.1 LA MARQUE NF

La marque NF, propriété d'AFNOR, existe depuis 60 ans. C'est une marque volontaire de conformité aux normes françaises, européennes et internationales. Toute l'activité de certification de produits et de services sous la marque NF prend sa valeur et son originalité dans les normes définies par l'ensemble des partenaires économiques et sociaux, qui fixent des caractéristiques objectives, mesurables et traçables.

La notoriété actuelle de la marque NF est le résultat d'une politique constante de recherche de l'excellence et d'un souci de répondre aux attentes évolutives des marchés : le marché national, le marché européen et le marché mondial.

Cette politique s'est traduite par la mise en place d'un dispositif associant des organismes de certification et d'expertise technique reconnue, qui constitue le Réseau NF.

Ce Réseau de certification de produits industriels, de consommation et de services autour de la marque NF s'est développé en apportant les garanties structurelles et techniques en conformité avec les exigences de la norme NF EN 45011 (Guide ISO/CEI 65) et les exigences réglementaires nationales définies dans le Code de la consommation. Il est constitué d'AFNOR Certification, d'organismes mandatés, de laboratoires, d'organismes d'inspection, d'auditeurs d'animateurs régionaux, de secrétariats techniques.

Le mandatement de la marque NF fait l'objet d'un mandat d'intérêt commun formalisé dans un contrat qui met en évidence les liens forts de partenariat entre AFNOR Certification, organisme certificateur et les organismes mandatés qui exercent pleinement leur mission d'organisme de certification.

Dans ce cadre, AFNOR Certification et les organismes mandatés interviennent en appliquant le système de certification NF, à savoir les Règles générales de la marque

NF et les règles de certification spécifiques. Ce système est défini sous la responsabilité d'AFNOR Certification. Il est décliné et appliqué par catégorie de produits et service et sectoriellement par AFNOR Certification ou les organismes mandatés.

Pour répondre aux attentes des marchés national, européen et international vis à vis d'un produit ou d'un service certifié, AFNOR Certification et les organismes du Réseau NF s'engagent à mettre en œuvre une démarche qualité qui s'appuie sur des principes génériques.

L'accréditation par le COFRAC ou toute autre reconnaissance externe de la qualité est systématiquement recherchée.

A l'heure de l'Europe et de la mondialisation des échanges, le Réseau NF, en concertation avec les clients de la marque, recherche chaque fois que possible et dans l'intérêt de ces derniers, les accords de reconnaissance avec d'autres certifications ou marques européennes et internationales qui véhiculent les mêmes valeurs et sont reconnues sur les marchés.

1.2.2 L'ENGAGEMENT D'AFNOR CERTIFICATION ET DE L'AFCAB

Les Règles de certification sont rédigées dans des Comités particuliers où tous les experts compétents du produit sont représentés (laboratoires et bureaux de contrôle, donneurs d'ordre et utilisateurs, producteurs). Elles ne comportent aucune clause discriminatoire. Les Règles de certification et les listes des produits certifiés sont disponibles sur le site Internet de l'AFCAB www.afcab.org.

L'AFCAB a mis en place une organisation interne conforme aux spécifications de la norme NF EN 45011 relative aux organismes certificateurs de produits et de services. Elle a obtenu son accréditation auprès du COFRAC – Produits industriels pour cette activité sous le n°5-0007. Cette accréditation garantit l'indépendance, la compétence et l'impartialité de l'AFCAB.

1.2.3 L'APPLICATION « ACIERS POUR BETON ARME »

La marque NF – Aciers pour béton armé porte sur la fabrication de barres, couronnes et treillis soudés destinés à la fabrication d'armatures du béton.

Cette marque associée à l'ensemble des autres certifications gérées par l'AFCAB garantit que l'ensemble des armatures

prises en place avant bétonnage est conforme aux plans d'exécution ou aux spécifications du client.

Les présentes Règles de certification sont rédigées en application des Règles Générales de la marque NF.

L'application de la marque NF – Aciers pour béton armé a pour objet d'attester que les produits qu'elle couvre (cf. § 8.1) :

- /// Sont conformes à l'une des normes listées au § 2.2.2 et, le cas échéant, aux spécifications complémentaires optionnelles décrites au § 2.2.4,
- /// Sont de qualité contrôlée suivant les dispositions des présentes Règles,
- /// Ont une origine identifiable.

L'AFCAB n'a pas pour mission de vérifier l'application de la réglementation en matière de sécurité, notamment en matière de sécurité du travail, qui peuvent différer d'un pays à un autre.

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




1.3 L'ENGAGEMENT LIE AU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF

Le producteur s'engage, pendant toute la période où il bénéficie du droit d'usage de la marque NF, à respecter les Règles générales de la marque NF et 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 AFNOR Certification et l'AFCAB.

1.4 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

Le référentiel de la marque NF – Aciers pour béton armé est constitué des Règles générales de la marque NF, des présentes Règles de certification, des normes qui y sont référencées, ainsi que des caractéristiques complémentaires éventuelles.

2.1 LES REGLES GENERALES DE LA MARQUE NF

La Marque NF est une marque collective de certification déposée. Des règles générales fixent l'organisation générale et les conditions d'usage de la marque. Elles sont décidées par AFNOR, et sont disponibles sur le site Internet de la marque NF www.marque-nf.com.

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 des Règles Générales de la marque NF pour les aciers pour béton armé.

Le droit d'usage de la marque NF est accordé sur la base de la conformité à une norme et de façon générale à l'ensemble des spécifications définies dans la partie 2, pour un produit provenant d'un producteur et d'une usine désignés.

2.2 LES PRESCRIPTIONS APPLICABLES

2.2.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

L'attribution du droit d'usage de la marque NF est prononcée pour un acier pour béton armé, conforme aux spécifications contenues dans sa norme de référence (cf. § 2.2.2) et, le cas échéant, aux spécifications complémentaires optionnelles contenues au § 2.2.4, fabriqué dans une usine (cf. définitions du § 8.2). La marque de laminage doit être unique au producteur.

L'ensemble de la fabrication des produits certifiés (et notamment l'ensemble des diamètres) doit être exécuté dans l'usine productrice. Toutefois, un certain nombre d'opérations (étirage, dressage des couronnes, essais) peut être sous-traité, dans des conditions respectant les exigences des présentes Règles.

2.2.2 NORMES DE REFERENCE

Les normes de référence pour la marque NF – Aciers pour béton armé sont les normes XP A 35-014, NF A 35-016-1, NF A 35-016-2, NF A 35-017, NF A 35-019-1, NF A 35-019-2, NF A 35-024, XP A 35-025 et NF A 35-030. Seuls les aciers de diamètre nominal ou de couples de diamètres

nominaux inclus dans ces normes sont susceptibles d'être certifiés.

Note : Dans la suite du texte, le terme "diamètre" désigne le diamètre nominal.

Note : Les treillis soudés à fils doubles couverts par la norme de référence ne font l'objet d'aucun traitement particulier. Les certificats de treillis soudés sont valides pour tous les treillis soudés dont les fils constitutifs sont mentionnés sur le certificat, et dont le rapport entre diamètres est conforme aux prescriptions de la norme de référence.

2.2.3 MODALITES D'APPLICATION DES NORMES POUR L'ADHERENCE

2.2.3.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

La conformité des paramètres de forme des fils à empreintes aux spécifications de la norme de référence peut être démontrée au choix du producteur :

- /// Soit par la conformité des paramètres de forme « t », « b » et « c »,
- /// Soit par la conformité du coefficient f_p , selon les modalités précisées au § 2.2.3.2.

Le producteur déclare son option à l'AFCAB. Toutes les vérifications de conformité ultérieures sont réalisées en fonction de cette option.

2.2.3.2 CONFORMITE DU COEFFICIENT f_R OU f_p

Lorsque le producteur opte pour le contrôle du coefficient f_R ou f_p , il propose et justifie à l'AFCAB la valeur " γ " spécifique à son acier pour béton armé pour la détermination du coefficient f_R ou f_p selon les formules simplifiées suivantes :

$$f_R = \gamma h/c$$

où "h" et "c" sont la hauteur maximale et l'espacement des verrous.

$$f_p = \gamma t/c$$

où "t" et "c" sont la profondeur maximale et l'espacement des empreintes.

Note : Les valeurs de " γ " inférieures ou égales à 0,56 dans le cas des aciers à verrous, ou inférieures ou égales à 0,75 dans le cas des

aciers à empreintes (pour lesquelles $t_{1/4} = t_{1/2} = t_{3/4}$) ne nécessitent aucune justification particulière.

Cette valeur de " γ ", après acceptation par l'AFCAB, est utilisée pour les vérifications de conformité du coefficient f_R ou f_p . Pour son contrôle interne, le producteur peut utiliser la formule complète telle qu'elle est décrite dans la norme de référence.

2.2.4 CARACTERISTIQUES COMPLEMENTAIRES OPTIONNELLES

2.2.4.1 APTITUDE AU REDRESSAGE APRES PLIAGE

Sur demande du producteur, les aciers en barres ou en couronnes, relevant des normes NF A 35-016-1 ou NF A 35-019-1 et de diamètre inférieur ou égal à 16 mm, peuvent faire l'objet d'une attestation d'aptitude au redressage après pliage. Un acier est réputé apte au redressage après pliage lorsqu'il satisfait aux critères de la procédure AFCAB E4.

L'aptitude au redressage après pliage fait l'objet d'une mention particulière sur le certificat.

2.2.4.2 RESISTANCE A LA FATIGUE

Sur demande du producteur et si la norme de référence du produit en prévoit la possibilité, les produits peuvent faire l'objet d'une attestation de résistance à la fatigue.

La résistance à la fatigue fait l'objet d'une mention particulière sur le certificat.

2.3 LES CONDITIONS DE MAITRISE DE LA QUALITE DES ACIERS POUR 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 aciers pour béton armé (cf. § 5). Pour ce faire, des spécifications de la norme ISO 9001:2008 ont été sélectionnées, analysées, traduites et complétées en termes spécifiques à l'armature 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 documenté garantissant la conformité des aciers pour béton armé marqués NF – Aciers pour béton armé. Ce système qualité doit couvrir toutes les machines et toutes les opérations décrites au présent § 2.3.

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 inclure :

- /// Des documents de gestion de la qualité prévus au § 2.3.1.2.2,
- /// Les procédures documentées et les enregistrements prévus dans les présentes Règles de certification.

Ces documents doivent être tenus à jour en permanence.

2.3.1.2.2 Documents de gestion de la qualité

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

- /// De traduire les exigences 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,
- /// 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 à effectuer, les contrôles à effectuer, les critères d'acceptation, les enregistrements, les modèles pour l'enregistrement.

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 disponibles pour toutes les personnes effectuant des

opérations pouvant affecter la conformité finale des aciers pour béton armé fabriqués.

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

2.3.1.2.4 Maîtrise des enregistrements

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).

Lorsque le producteur élabore l'acier, il doit disposer des témoins des coulées ayant été utilisées pour fabriquer des aciers pour béton armé certifiés durant les six derniers mois.

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 exigences contenues dans les présentes Règles,
- /// Mettre en œuvre tous les moyens nécessaires pour que tous les produits fabriqués soient effectivement conformes à leur norme de référence.

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 prescriptions des présentes Règles sont bien respectées.

2.3.3 GESTION DES MOYENS

2.3.3.1 MISE A DISPOSITION DES MOYENS

Le producteur doit mettre en œuvre les moyens adéquats pour entretenir le système qualité et faire exécuter les contrôles prévus dans les présentes Règles.

2.3.3.2 RESSOURCES HUMAINES

L'usine productrice doit tenir à jour la liste des personnes habilitées à :

- /// Régler les paramètres de fabrication (élaboration de l'acier, laminage à chaud, laminage à froid, tréfilage, étirage et soudage),
- /// 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 doit être un site unique comprenant :

- /// Une aire de stockage des approvisionnements,
- /// Des moyens de production et le personnel correspondant, avec au minimum :
 - ▶ une installation de laminage (à chaud ou à froid) ou d'étirage, lorsque le produit est livré sous forme de barres ou de couronnes,
 - ▶ des machines de soudage lorsque le produit est un treillis soudé,
- /// Des équipements de contrôle et d'essais (sauf essais sous-traités),
- /// Une aire de stockage des produits finis.

2.3.3.4 MANUTENTION, STOCKAGE ET TRANSPORT

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

2.3.4 APPROVISIONNEMENT ET SOUS-TRAITANCE

La sous-traitance d'opérations de fabrication n'est autorisée que pour l'étirage et le dressage. L'approvisionnement des demi-produits doit être effectué en conformité avec les spécifications des § 2.3.5.2.1, § 2.3.5.3.1 ou § 2.3.5.4.1.

2.3.5 FABRICATION DES ACIERS POUR BETON ARME NF

2.3.5.1 ELABORATION DE L'ACIER

2.3.5.1.1 Identification

Le producteur doit disposer d'un système d'identification de chaque coulée. Il doit en outre être en mesure de préciser à tout moment pour chaque demi-produit fabriqué (généralement des billettes) la coulée ou de la coulée séquence dont il provient.

Note : Une coulée séquence est une quantité d'acier d'une même nuance coulé sans interruption dans un même répartiteur.

2.3.5.1.2 Maîtrise des procédés

Le producteur doit disposer de procédures décrivant les spécifications applicables au procédé d'élaboration de l'acier.

2.3.5.1.3 Contrôle sur coulée

Le producteur doit contrôler la conformité de la composition chimique de chaque coulée en relation avec les spécifications de la norme de référence pour la certification.

2.3.5.2 LAMINAGE A CHAUD

2.3.5.2.1 Approvisionnements des demi-produits destinés au laminage à chaud

Lorsque le producteur ne fabrique pas les demi-produits dans l'usine productrice titulaire de la certification, il doit disposer d'une série de spécifications décrivant les demi-produits approvisionnés. Ces spécifications doivent notamment contenir les exigences du § 2.3.5.1.

Le producteur doit vérifier que les demi-produits approvisionnés sont conformes aux spécifications prévues ci-dessus. Ces vérifications doivent être enregistrées (cf. § 2.3.1.2.4).

2.3.5.2.2 Définition des lots

La définition des lots doit être conforme aux spécifications de la procédure AFCAB E16.

2.3.5.2.3 Traçabilité

Pour chaque lot laminé, le producteur doit pouvoir retrouver :

- /// Le numéro des coulées ou des lots de demi-produits incorporés dans le lot de laminage,
- /// La date de fabrication.

2.3.5.2.4 Maîtrise des procédés

Le producteur doit disposer de procédures décrivant les spécifications applicables à son processus de laminage.

2.3.5.2.5 Contrôles en cours de fabrication

Le producteur doit mettre en œuvre un ensemble de vérifications des paramètres de laminage, en fonction du type de laminage et de l'influence de ces paramètres sur la conformité du produit aux prescriptions de la norme.

2.3.5.3 LAMINAGE A FROID, TREFILAGE, ETIRAGE

2.3.5.3.1 Approvisionnement des demi-produits destinés au laminage à froid, au tréfilage ou à l'étirage

Le producteur doit disposer de spécifications pour les demi-produits approvisionnés. Ces spécifications doivent notamment :

- /// Contenir les spécifications de composition chimique, des caractéristiques géométriques, mécaniques et autres nécessaires pour obtenir sur le produit fini les caractéristiques spécifiées dans la norme de référence,
- /// Répercuter les exigences du § 2.3.5.1.3,
- /// Contenir des prescriptions sur la définition des lots et sur l'identification des demi-produits livrés,

Le producteur doit vérifier que les demi-produits approvisionnés sont conformes aux spécifications prévues ci-dessus. Ces vérifications doivent être enregistrées (cf. § 2.3.1.2.4).

2.3.5.3.2 Sous-traitance des opérations d'étirage

L'opération d'étirage peut être sous-traitée par le titulaire du droit d'usage de la marque (produits livrés avec documents de livraison et étiquettes du producteur d'aciers pour béton armé). Le titulaire et son sous-traitant doivent alors mettre en place un système qualité approprié pour assurer que les produits étirés sont conformes aux normes de référence et contrôlés conformément aux spécifications des présentes Règles.

Le producteur doit vérifier que les produits étirés sous-traités sont conformes aux spécifications prévues ci-dessus. Ces vérifications doivent être enregistrées (cf. § 2.3.1.2.4).

2.3.5.3.3 Définition des lots

La définition des lots doit être conforme aux spécifications de la procédure AFCAB E16.

2.3.5.3.4 Traçabilité

Pour chaque lot fabriqué, le producteur doit pouvoir retrouver :

- /// Les numéros des coulées ou des lots de fil machine incorporés dans le lot de laminage à froid, tréfilage ou étirage,
- /// La machine sur laquelle le lot a été fabriqué,
- /// La date de fabrication.

2.3.5.3.5 Maîtrise des procédés

Le producteur doit disposer de procédures décrivant les spécifications applicables au procédé de laminage à froid, tréfilage ou étirage.

2.3.5.3.6 Contrôles en cours de fabrication

Le producteur doit mettre en place un ensemble de vérifications des paramètres de tréfilage, de laminage ou d'étirage, en fonction du type de fabrication et de l'influence de ces paramètres sur la conformité du produit aux prescriptions de la norme.

2.3.5.4 SOUDAGE DES TREILLIS

2.3.5.4.1 Approvisionnement et vérification des fils constitutifs des treillis

Lorsque le producteur ne fabrique pas lui-même les fils constitutifs des treillis soudés, ces fils doivent avoir été fabriqués conformément aux spécifications de la norme de référence et des présentes Règles, dans une usine titulaire du droit d'usage de la marque NF – Aciers pour béton armé.

L'approvisionnement de ces demi-produits doit donner lieu à une spécification qui précise leurs caractéristiques techniques et leurs modalités de contrôle.

Le producteur doit vérifier que les fils constitutifs approvisionnés sont conformes aux spécifications ci-dessus. Ces vérifications doivent être enregistrées (cf. § 2.3.1.2.4).

2.3.5.4.2 Définition des lots

La définition des lots doit être conforme aux spécifications de la procédure AFCAB E16.

2.3.5.4.3 Traçabilité

Pour chaque lot fabriqué, le producteur doit pouvoir retrouver :

- /// La machine sur laquelle le lot a été fabriqué,
- /// La date de fabrication.

2.3.5.4.4 Maîtrise des procédés

Le producteur doit mettre en place un ensemble de spécifications relatives aux paramètres de réglage de la machine de soudage, en fonction du type et de l'influence de ces paramètres sur la conformité du produit aux prescriptions de la norme.

2.3.5.4.5 Contrôles en cours de fabrication

Pour le soudage électrique par résistance, les vérifications concernent notamment :

- /// Les temps d'accostage, de soudage et de forgeage,
- /// L'intensité de soudage,
- /// Les pressions de soudage.

2.3.5.5 DRESSAGE DES COURONNES

2.3.5.5.1 Prescriptions générales

Lorsque le producteur titulaire du droit d'usage de la marque NF – Aciers pour béton armé livre des barres fabriquées à partir de couronnes et portant ses marques d'identification, ces barres doivent être conformes à leur norme de référence et doivent être contrôlées conformément aux spécifications des présentes Règles.

Note : Les spécifications du présent paragraphe ne concernent pas le dressage des couronnes en vue de la fabrication de treillis soudés.

2.3.5.5.2 Sous-traitance de dressage

L'opération de dressage peut être sous-traitée par le titulaire du droit d'usage de la marque (produits livrés avec documents de livraison et étiquettes du producteur d'aciers pour béton armé). Le titulaire et son sous-traitant doivent alors mettre en place un système qualité approprié pour assurer que les produits dressés sont conformes aux normes de référence et contrôlés conformément aux spécifications des présentes Règles.

2.3.5.5.3 Maîtrise des procédés

Le producteur doit mettre en œuvre les conditions de fabrication de manière à ne pas altérer les caractéristiques des aciers au cours des opérations de dressage et de coupe.

2.3.5.5.4 Contrôle en cours de fabrication

Le producteur doit assurer un contrôle visuel continu de l'absence d'altération des paramètres de forme du fil ou du fil machine à haute adhérence.

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.

2.3.5.6 GALVANISATION (ACIERS RELEVANT DE LA NORME XP A 35-025)

2.3.5.6.1 Sous-traitance de galvanisation

L'opération de galvanisation peut être sous-traitée par le titulaire du droit d'usage de la marque (produits livrés avec documents de livraison et étiquettes du producteur d'aciers pour béton armé). Le titulaire et son sous-traitant doivent alors mettre en place un système qualité approprié pour assurer que les produits galvanisés sont conformes à la norme XP A 35-025 et contrôlés conformément aux spécifications des présentes Règles.

2.3.5.6.2 Définition des lots

Un lot de contrôle est constitué d'une quantité d'acier galvanisé définie pour la nuance de base (cf. procédure AFCAB E16).

Pour chaque lot fabriqué, le producteur doit pouvoir retrouver :

- /// Les paramètres de galvanisation,
- /// L'installation sur laquelle le lot a été galvanisé,
- /// La date de galvanisation.

2.3.5.6.3 Maîtrise des procédés

Le producteur doit mettre en place un ensemble de spécifications relatives aux paramètres de galvanisation, en fonction du type et de l'influence de ces paramètres sur la conformité du produit aux prescriptions de la norme.

2.3.5.6.4 Contrôle en cours de fabrication

Le producteur doit assurer un contrôle visuel continu d'homogénéité du film de zinc déposé.

2.3.5.7 IDENTIFICATION DES PRODUITS ET DEMI-PRODUITS

2.3.5.7.1 Demi-produits approvisionnés

Les demi-produits destinés à la fabrication d'aciers pour béton armé approvisionnés doivent faire l'objet d'une identification. Un demi-produit approvisionné peut selon les cas être identifié par :

- /// Son diamètre ou sa référence,
- /// Son origine (usine productrice), sa dénomination (cas des aciers à haute adhérence) et sa nuance,
- /// La date de réception et les quantités reçues,
- /// Son numéro de lot ou de coulée.

2.3.5.7.2 Identification des aciers pour béton armé certifiés

Les aciers pour béton armé certifiés sont repérés par des étiquettes qui portent les informations spécifiées au § 2.4.3.1.

2.3.5.8 ETAT DE CONFORMITE DU PRODUIT

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

2.3.6 EQUIPEMENTS DE CONTROLE

Le producteur ou son sous-traitant doit être en possession des équipements nécessaires aux contrôles prévus au § 2.3.7.2. La liste de ces équipements et les vérifications

minimales de ces équipements sont indiquées dans le Tableau 1.

Tableau 1

Equipement	Précision à atteindre	Vérifications à effectuer
Machine de traction, équipements de mesure de longueur associés	Classe 1	Raccordement initial et vérification annuelle par un organisme accrédité (sauf équipements de vieillissement à l'eau)
Equipement destiné à effectuer les vieillissements des éprouvettes d'essais	Cf. NF EN ISO 15630-1	
Balance et équipement de mesure de longueur, pour le contrôle de la masse linéique	Cf. NF EN ISO 15630-1	Raccordement initial par un organisme accrédité et vérification annuelle
Equipement de mesure des hauteurs de verrous ou de profondeurs d'empreintes (équipements manuels)	Cf. NF EN ISO 15630-1	
Equipement de mesure des hauteurs de verrous ou de profondeurs d'empreintes (équipements automatiques)	Cf. NF EN ISO 15630-1	Raccordement initial des étalons par un organisme accrédité et vérification de non-dérive (fréquence à préciser dans les documents qualité appropriés)
Equipement de mesure des espacements de verrous ou d'empreintes	Classe 2	
Mandrins destinés aux essais de pliage et d'aptitude au redressage après pliage	Respect de la valeur maximale	
Porte éprouvette destiné à la mesure de la résistance au cisaillement (producteurs de treillis soudés uniquement)	Cf. NF EN ISO 15630-2	Vérification initiale
Equipement de mesure des dimensions des treillis soudés (producteurs de treillis soudés),	Classe 2	
Equipement de contrôle de la composition chimique (producteurs élaborant l'acier)	-	Vérification périodique de non-dérive (fréquence à préciser dans les documents qualité appropriés) à l'aide d'un étalon de travail
Equipement de détermination de la masse de zinc par unité de surface (producteurs d'aciers pour béton armé galvanisés)	-	

Note : Le producteur peut vérifier lui-même ses étalons. Les étalons de référence qu'il utilise pour ce faire doivent alors être vérifiés par un organisme accrédité 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.

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.

Il doit indiquer l'état de vérification des équipements de contrôle, de mesure et d'essai par marquage ou identification. Il doit protéger contre les dérèglages les moyens de contrôle, de mesure et d'essai, y compris les matériels et les logiciels d'essai.

2.3.7 CONTROLES ET AMELIORATION DES PRODUITS

2.3.7.1 AUDIT INTERNE

Le producteur doit effectuer un audit qualité interne au moins une fois par an pour vérifier si les activités destinées à satisfaire aux spécifications des présentes Règles sont conformes aux dispositions prévues (cf. § 2.3).

Les audits doivent être réalisés en fonction de la nature et de l'importance des activités. Les audits et les actions de suivi doivent être effectués conformément à des procédures documentées.

Les résultats des audits doivent être documentés, être portés à la connaissance des personnes qui ont la responsabilité du domaine soumis à audit, et faire l'objet d'un enregistrement (cf. § 2.3.1.2.4). Des actions correctives doivent être engagées en temps utile pour remédier aux déficiences trouvées lors de l'audit. L'efficacité des actions correctives entreprises doit être vérifiée.

Note : Pour des recommandations, se référer aux normes ISO 19011 ou à la procédure AFCAB E21.

2.3.7.2 CONTROLE DES ACIERS POUR BETON ARME CERTIFIES

2.3.7.2.1 Aciers à contrôler

L'ensemble de la production d'aciers pour béton armé (diamètres inclus dans les normes de référence seulement) portant la marque d'identification (cf. § 2.4.3.2) indiquée sur le certificat NF doit être contrôlé conformément aux spécifications des présentes Règles avant d'être mis sur le marché.

Le producteur doit mettre en place un système documenté du contrôle final. Il doit s'assurer de la représentativité des échantillons d'essais vis à vis du lot à contrôler. Lorsqu'il doit, quelqu'en soit la raison, opérer un choix parmi les résultats de contrôle prévus dans ce paragraphe, ce choix ne doit pas être fait a posteriori en fonction des résultats obtenus.

Des résultats en cours de fabrication peuvent être utilisés comme contrôles finals (composition chimique, espacement de verrous contrôlés sur cylindres de laminage, masse linéique des treillis soudés, ...). Pour le contrôle des treillis soudés, le producteur peut opter pour un contrôle séparé "fil constitutif" + "treillis soudé". Dans ce cas, les documents qualité du producteur doivent indiquer comment sont répartis les essais.

2.3.7.2.2 Sous-traitance d'essais

Les prestations de contrôle et d'essais peuvent être sous-traitées. Le producteur doit alors s'assurer que le sous-traitant prestataire :

- /// Dispose des moyens et procédures pour exécuter les contrôles et les essais requis (cf. § 2.3.7.2) conformément aux normes spécifiées dans les présentes Règles,
- /// Se conforme aux spécifications du § 2.3.6.

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

Le producteur doit vérifier la compétence du sous-traitant 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'un titulaire de la marque NF – Aciers pour béton armé,
- /// Vérification au moins une fois par mois chez le sous-traitant que les procédures d'essais sont correctement appliquées.

2.3.7.2.3 Conditions du contrôle et méthodes d'essais

Le nombre d'essais à effectuer est indiqué au § 8.1 de la norme NF EN 10080, repris dans la procédure AFCAB E16.

Les éprouvettes de treillis soudé soumises à l'essai de traction sont prélevées de manière à contrôler les soudures d'électrodes différentes. Lorsque des treillis soudés à fils doubles sont fabriqués, les modalités d'essais doivent être précisées dans les documents qualité.

Pour les méthodes d'essais, les exigences de la norme NF EN 10080 § 9 sont applicables.

Les résultats d'essais doivent être évalués en fonction des critères de la norme NF EN 10080 § 8.1.3, repris dans la procédure AFCAB E16.

Conformément à la norme NF EN 10080 § 8.1.3.3, les unités de contrôle peuvent faire l'objet de contre-essais. Pour ce faire, un nouvel ensemble d'échantillons, double du

précédent, doit être prélevé. Le lot peut être considéré comme conforme si ce nouvel ensemble satisfait aux critères d'évaluation mentionnés ci-dessus.

2.3.7.2.4 Enregistrement des résultats d'essais

Les résultats du contrôle de conformité des aciers doivent être enregistrés (cf. § 2.3.1.2.4).

2.3.7.2.5 Contrôle avant expédition

Pour chaque lot d'aciers livrés, 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.

2.3.7.3 TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES

2.3.7.3.1 Non-conformités détectées dans l'usine

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

Le produit non conforme doit être examiné selon des procédures documentées. Il peut être :

- /// Soit accepté en l'état, s'il est non conforme aux spécifications internes du producteur, mais conforme aux spécifications des présentes Règles,
- /// Soit retouché pour satisfaire aux spécifications de la norme de référence et des présentes Règles,
- /// Soit rejeté et mis au rebut.

2.3.7.3.2 Réclamations des clients

Le producteur doit enregistrer, traiter et garder la trace du traitement des réclamations des clients.

2.3.8 ACTIONS CORRECTIVES ET PREVENTIVES

Le producteur doit :

- /// Rechercher les causes des non-conformités du produit et engager 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 du produit,
- /// Vérifier que les actions correctives entreprises donnent les résultats escomptés,
- /// Modifier les procédures si nécessaire.

Il doit analyser les résultats de la déclaration statistique visée au § 4.4, afin de détecter d'éventuelles sources de non-conformités.

2.4 LE MARQUAGE

2.4.1 LA MARQUE NF

Le marquage fait partie intégrante de la certification de produit. Au-delà de l'identification d'un produit certifié et de sa traçabilité, le marquage d'un produit par le logo NF assure une meilleure protection des utilisateurs et permet la défense des titulaires contre les usages abusifs et les contrefaçons. Par ailleurs, la mention des principales caractéristiques certifiées portée sur le certificat du titulaire représente un avantage pour les consommateurs et valorise la certification et son contenu.

Le logo NF doit assurer l'identification de tout produit certifié. Le produit certifié NF fait l'objet d'une désignation et d'une identification distincte de 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 NF et au(x) certificat(s) NF délivré(s) par l'AFCAB.

2.4.2 LES TEXTES DE REFERENCE

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

Les articles 4, 11, 14 et 15 des Règles générales de la marque NF précisent 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 NF

2.4.3.1 ETIQUETTES

2.4.3.1.1 Prescriptions générales

L'ensemble des produits certifiés doit être marqué conformément aux spécifications du § 2.4.1. Sans préjudice des sanctions prévues dans les Règles générales de la marque NF § 8, toute annonce erronée des caractéristiques certifiées expose le titulaire à des poursuites pour fraude et/ou publicité mensongère.

2.4.3.1.2 Barres et couronnes

Sur chaque fardeau de barres ou sur chaque couronne, les informations suivantes doivent être présentes :

- /// Le logo de la marque NF,
- /// Le nom de l'usine productrice et de la société titulaire du certificat,

- /// Le nom de l'acier pour béton armé (cf. certificat),
- /// Le numéro du certificat,
- /// La désignation de l'acier pour béton armé (cf. norme de référence, § « Identification ») ou les informations correspondantes,
- /// Un moyen d'identification l'unité de contrôle tel que défini au § 2.3.5.2.2 ou § 2.3.5.3.3.

2.4.3.1.3 Treillis soudés

Sur chaque paquet de panneaux ou sur chaque rouleau, les informations suivantes doivent être présentes :

- /// Le logo de la marque NF,
- /// Le nom de l'usine productrice et de la société titulaire du certificat,
- /// Le nom du treillis soudé (cf. certificat),
- /// Le numéro du certificat,
- /// La désignation du treillis soudé (cf. norme de référence, § « Identification »),
- /// La référence du type de panneau ou de rouleau,
- /// Un moyen d'identification de l'unité de contrôle, tel que défini au § 2.3.5.4.2.

2.4.3.2 IDENTIFICATION D'UN ACIER POUR BETON ARME

Les barres et couronnes doivent porter une marque de laminage spécifique à l'usine productrice (cf. norme de référence, § "Marquage"). Cette marque de laminage est indiquée sur le certificat.

L'identification d'un acier pour béton armé est constituée de cette marque de laminage et du profil spécifique à la nuance et à la catégorie défini dans la norme de référence.

2.4.3.3 MARQUAGE DES CARACTERISTIQUES CERTIFIEES SUR PRODUIT

Les informations suivantes sont portées à la connaissance du public grâce aux sites Internet www.marque-nf.com et www.afcab.org :

- /// 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.

2.4.4 UTILISATION DE LA MARQUE NF SUR LA DOCUMENTATION

2.4.4.1 DOCUMENTATION GENERALE

Le titulaire ne doit faire usage de la marque NF 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 NF sur l'entête des papiers utilisés pour la correspondance du titulaire est interdite sauf si le titulaire bénéficie de la marque NF 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 peut par exemple être donnée au moyen d'une mention « Produit certifié NF – Aciers pour béton armé » sur la ligne correspondant au libellé du produit livré. Par défaut de mention, on considère que le produit n'est pas certifié.

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 "NF - Aciers pour béton armés".
- /// Etre archivés au moins 3 ans.

2.4.5 CHARTE GRAPHIQUE

La reproduction du logo de la marque NF doit être réalisée conformément à la charte graphique de la marque NF. 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 NF 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 NF sur l'ensemble des produits en stock,
- /// D'avertir les derniers clients livrés de la décision de sanction.

Cette décision est alors notifiée en même temps que la décision de sanction. L'AFCAB peut de plus demander le retrait du marché des produits déjà marqués.

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 § 2.3.7.3.2.

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 § 1.1 et § 8. 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 § 2.3,
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. Examen technique des caractéristiques des produits (cf. § 3.5),
6. Décision par le Président de l'AFCAB (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 au § 7.2, § 7.3 et § 7.4.

3.2.2 LETTRE DE DEMANDE

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

Elle fournit les informations nécessaires quant à la portée de la certification :

- /// Nom(s) de l' (ou des) acier(s) pour béton armé,
- /// Norme(s) de référence, nuance(s) et, le cas échéant, qualité(s),
- /// Gamme des diamètres pour laquelle la certification est demandée,
- /// La marque de laminage qui est apposée sur l'acier,
- /// Option(s) pour le contrôle de l'adhérence (cf. § 2.2.3),
- /// Le cas échéant, attestation(s) optionnelle(s) demandée(s) (cf. § 2.2.4).

3.2.3 RENSEIGNEMENTS GENERAUX (2 EXEMPLAIRES)

Renseignements généraux concernant l'usine :

- /// Raison sociale, statut juridique, adresse, n° de téléphone et de télécopie du siège social du producteur et de l'usine, e-mail et site web le cas échéant,
- /// 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 de l'usine (s'il ne fait pas partie des documents justificatifs du système de gestion de la qualité de l'usine),
- /// Tonnage global d'aciers pour béton armé livrés toutes destinations au cours des trois dernières années écoulées,
- /// Dossier de qualification des procédés et des machines, comportant notamment les séries d'essais effectuées pour les valider et une exploitation statistique de ces essais établie conformément à la procédure AFCAB E7.

Note : Les essais de validation prévus ci-dessus peuvent être issus du contrôle interne exécuté au cours des 6 derniers mois par le demandeur.

3.2.4 DOSSIER TECHNIQUE (2 EXEMPLAIRES)

Le dossier technique doit présenter les moyens, procédés et méthodes de fabrication spécifiques à l'acier pour béton armé faisant l'objet de la demande de certification et indiquer si le produit concerné est couvert par un brevet ou un dépôt de marque. Il doit être établi d'après le modèle du § 7.4.

3.2.5 DOCUMENTS JUSTIFICATIFS DU SYSTEME QUALITE DE L'USINE (2 EXEMPLAIRES)

Ces documents (Manuel qualité et/ou autres documents justificatifs du système qualité de l'usine) doivent démontrer la conformité du système qualité du producteur aux spécifications du § 2.3.

3.2.6 ARRHEES A L'INSCRIPTION (CF. § 6.2)

3.3 RECEVABILITE DE LA DEMANDE

A réception de la demande, le Délégué Général de l'AFCAB vérifie que le dossier est recevable et complet (cf. § 3.2). Si tel est le cas, il transmet la demande pour instruction à l'auditeur ou à l'organisme chargé de l'audit (cf. § 5.5). 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 sinon.

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 alors la conformité du dossier aux exigences des présentes Règles et effectue dans les 21 jours un audit d'évaluation initiale de l'usine du demandeur.

3.4 AUDIT D'ÉVALUATION INITIALE

3.4.1 CONSISTANCE DE L'AUDIT

L'évaluation initiale vise à s'assurer que l'usine est en mesure de fournir des produits de qualité constante conformes aux exigences des spécifications techniques des produits (cf. § 2.2).

Lors de l'audit, l'auditeur :

- /// Vérifie la conformité des informations données dans le dossier technique (cf. § 3.2),
- /// Vérifie le respect des prescriptions du § 2 des présentes Règles de certification, sur la base :

- ▶ Du dossier technique et 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 du registre des réclamations qualité des clients utilisateurs et du traitement qui leur a été réservé.

La durée de l'audit est normalement comprise entre 2 et 4 jours en fonction de l'importance des activités à auditer.

Note : Lorsque le producteur sous-traite l'étrépage, le sous-traitant d'étrépage peut également être audité.

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

3.4.2.1 OBJET DU PRELEVEMENT

L'auditeur fait réaliser en sa présence un prélèvement d'échantillons :

- /// Pour réaliser l'examen technique du produit prévu au § 3.5,
- /// Pour réaliser l'évaluation de la qualité des essais en usine prévue au § 3.4.4,
- /// Le cas échéant, pour l'évaluation de l'aptitude au redressage après pliage prévue au § 3.5.2,
- /// Le cas échéant, pour l'évaluation de la résistance à la fatigue prévue au § 3.5.1.

3.4.2.2 CONDITIONS GENERALES DE PRELEVEMENT

Le producteur met à disposition de l'auditeur les aciers pour béton armé nécessaires au choix des prélèvements, pour chacun des diamètres ou couples de diamètres susceptibles d'être prélevés (cf. NF EN 10080 § 8.2, repris dans la procédure AFCAB E16).

Les échantillons doivent être prélevés au hasard dans le matériau produit, présenté pour les essais. Les échantillons doivent refléter véritablement les caractéristiques du matériau à essayer. Dans la mesure du possible, chaque échantillon doit être prélevé sur une unité distincte (fardeau de barres, couronne, paquet de panneaux ou rouleau de treillis soudé). Les prélèvements doivent être effectués sur des aciers portant le profil spécifique de la nuance, mentionné dans la norme de référence de l'acier et la marque de laminage spécifique du producteur.

Les différentes éprouvettes de treillis soudés prélevées dans le sens longitudinal ne doivent pas avoir été soudées sur la même électrode de machine à souder.

Les panneaux relevant de la norme NF A 35-024, peuvent être rattachés aux treillis de la norme NF A 35-016-2 ou de la norme NF A 35-019-2, selon leur profil. De même, les treillis

soudés de même fils constitutifs, qu'ils soient à fils simples ou à fils doubles, peuvent être considérés comme un même acier et font l'objet d'un seul prélèvement.

La consistance des prélèvements est résumée dans le Tableau 2.

Tableau 2

Objet du prélèvement	Lieu d'exécution des essais
Examen technique du produit, y compris analyse chimique, (cf. § 3.5.1), essais d'aptitude au redressage après pliage (cf. § 3.5.2) et essais de fatigue (cf. § 3.5.1)	Laboratoire indépendant
Evaluation de la qualité des essais en usine (cf. § 3.4.4)	Usine et laboratoire indépendant
Essais de pliage ou pliage-dépliage (cf. § 3.5.1)	Usine

3.4.2.3 PRELEVEMENTS POUR L'ÉVALUATION DE L'APTITUDE AU REDRESSAGE APRES PLIAGE

Pour chaque nuance d'acier pour laquelle la demande a été formulée et pour chaque procédé de fabrication, le prélèvement doit porter sur trois diamètres différents, correspondant respectivement au bas, au milieu et au haut de la gamme des diamètres. Le nombre d'échantillons à prélever pour chaque diamètre est de 15. Chaque fois que cela est possible, les prélèvements visés par ce paragraphe sont confondus avec ceux du § 3.4.2.2.

3.4.2.4 ESSAIS DE FATIGUE

Les prélèvements pour les essais de fatigue doivent être réalisés conformément à la norme NF EN 10080 § 8.2.2.

3.4.3 CONTROLES EN USINE

Les essais de pliage, de pliage-dépliage et une vérification des dimensions des treillis soudés par lot prélevé pour l'examen technique (cf. § 3.5.1) sont effectués sous la supervision de l'auditeur. Les essais d'attestation d'aptitude au redressage après pliage (effectués en laboratoire indépendant) peuvent remplacer les essais de pliage ou pliage-dépliage pour les diamètres compatibles (effectués en usine).

Note : Le choix est laissé au producteur d'effectuer soit des essais de pliage, soit des essais de pliage-dépliage.

3.4.4 ÉVALUATION DE LA QUALITE DES ESSAIS EN USINE

Lorsque le laboratoire de l'usine ne dispose pas d'une accréditation, une comparaison statistique par paires des

résultats des essais est effectuée selon la procédure AFCAB E9. Pour ce faire, les prélèvements portent sur 15 échantillons parmi les 30 du § 3.4.2.2 du diamètre minimum et 15 échantillons parmi les 30 du § 3.4.2.2 du diamètre maximum pour un acier relevant de la classe A, un acier relevant de la classe B et un acier relevant de la classe C fabriqués dans l'usine.

Note : Dans la mesure du possible, le prélèvement sur treillis soudés doit être évité pour ces essais comparatifs.

L'usine et le laboratoire indépendant effectuent ces essais sur des échantillons contigus en utilisant les méthodes d'essais habituelles de l'usine (R_{eH} ou $R_{p0,2}$, A_{gt} par la méthode manuelle ou extensométrique).

Lorsque l'usine dispose de plusieurs laboratoires de contrôle procédant aux essais de réception d'aciers certifiés, l'ensemble de ces laboratoires doit être couvert par les essais comparatifs.

3.4.5 EXPEDITION DES ECHANTILLONS ET DES RESULTATS D'ESSAIS

Le producteur expédie à ses frais dans un délai de 7 jours les échantillons prélevés et les résultats des essais en usine, en vue de l'évaluation de la qualité en usine (cf. § 3.4.4) au laboratoire indépendant indiqué par l'auditeur.

3.4.6 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. Il adresse à l'AFCAB et au producteur, dans un délai inférieur à 31 jours, un compte rendu d'audit.

Note : Lorsque l'usine ne répond pas aux fiches d'écart dans les délais impartis, l'auditeur expédie son rapport accompagné des fiches d'écart dans l'état où celles-ci se trouvaient en fin d'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 PRODUITS

3.5.1 CARACTERISTIQUES COURANTES ET RESISTANCE A LA FATIGUE

Les essais à effectuer par acier sont spécifiés dans la norme NF EN 10080 § 8.2, repris dans la procédure AFCAB E16. Pour les aciers relevant de la norme XP A 35-014, les essais sont à effectuer par famille de produits. En outre, pour les

aciers relevant de la norme XP A 35-025, 3 déterminations de la masse de zinc par unité de surface sont effectuées.

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. Lorsque tel n'est pas le cas, les résultats individuels sont examinés par le Comité particulier.

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

3.5.2 APTITUDE AU REDRESSAGE APRES PLIAGE

L'aptitude au redressage après pliage est évaluée conformément à la procédure d'essai AFCAB E4.

3.5.3 RAPPORT D'ESSAIS

Le laboratoire désigné adresse à l'AFCAB, à l'auditeur et au producteur, dans un délai de 45 jours à compter de la réception des échantillons, un rapport d'essais et de l'évaluation de la qualité des essais en usine établi conformément à la procédure AFCAB E9.

3.6 DECISION

3.6.1 DECISION PAR LE PRESIDENT DE L'AFCAB

Le Délégué Général transmet au producteur ou à l'auditeur toute demande de précisions nécessaire pour l'évaluation. Le Délégué Général, le Président du Comité particulier et le Président de l'AFCAB évaluent :

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

A l'issue de cette évaluation, l'AFCAB peut notifier l'une des décisions suivantes :

- /// Accorder le droit d'usage de la marque NF,
- /// Consulter le Comité particulier et le Conseil d'administration.

Les membres du Comité particulier et du Conseil d'administration de l'AFCAB sont informés des décisions prises.

3.6.2 CONSULTATION DU COMITE PARTICULIER ET DU CONSEIL D'ADMINISTRATION

Sur proposition du Comité particulier, l'AFCAB peut notifier l'une des décisions suivantes :

- /// Accorder le droit d'usage de la marque NF,
- /// Demander des compléments d'information,

- /// Demander au producteur de démontrer qu'il a supprimé la cause des écarts constatés,
- /// 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.

Dans le cas où l'AFCAB décide de ne pas délivrer le certificat demandé, la décision est notifiée au demandeur, qui peut contester la décision conformément à l'article 12 des Règles générales de la marque NF. Il doit alors adresser une lettre au président de l'AFCAB dans les 15 jours qui suivent la réception de la notification de décision. La contestation est traitée conformément aux dispositions du § 4.8.3.

3.6.3 PUBLICATION DE LA DECISION ET CERTIFICAT

Dans le cas où l'AFCAB décide de délivrer le certificat demandé, celui-ci est établi et adressé au demandeur par le Délégué Général.

La durée de validité d'un premier certificat est de un an sous réserve des résultats d'essais, puis de 3 ans, sous réserve de la surveillance périodique. La liste des titulaires de la marque est mise à jour pour intégrer le nouveau certificat dans les 10 jours.

Le certificat peut être fourni en anglais sur simple demande auprès du secrétariat permanent.

4 LA SURVEILLANCE PERIODIQUE

Cette partie contient les modalités de surveillance périodique (audits et essais), de maintien, d'extension et de reconduction des certificats, les dispositions concernant les modifications relatives au titulaire, à l'usine, ou à l'acier certifié, 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

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

La durée de la visite est normalement de 1 jour pour les aciers laminés à chaud et de 1 jour pour les aciers laminés à froid ou étirés. 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 : Les sous-traitants d'étirage font également l'objet d'un audit.

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 qu'aucune modification importante 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 le respect du § 2 des prescriptions des Règles de certification et la prise en compte de leurs évolutions, sur la base :
 - ▶ Du dossier technique et des documents de gestion de la qualité actualisés transmis à l'AFCAB,
 - ▶ Des procédures et enregistrements du producteur (cf. § 2.3.1.2.4),

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

- /// Vérifie que le producteur ne se livre pas à un usage abusif de la marque,
- /// Prend connaissance du registre des réclamations qualité des clients utilisateurs et du traitement qui leur a été réservé,
- /// Prend connaissance des bordereaux d'expédition des aciers certifiés (cf. § 2.4.4.2).

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

4.2.3.1 OBJET DU PRELEVEMENT

L'auditeur fait réaliser en sa présence un prélèvement d'échantillons :

- /// Pour réaliser l'examen technique du produit prévu au § 4.3.1,
- /// Pour réaliser l'évaluation de la qualité des essais en usine prévue au § 4.2.5,
- /// Pour effectuer les essais de pliage-dépliage prévus ou pour l'évaluation de l'aptitude au redressage après pliage prévus au § 4.2.4,
- /// Le cas échéant, pour l'évaluation de la résistance à la fatigue prévue au § 4.2.3.3.

4.2.3.2 CONDITIONS GENERALES DE PRELEVEMENT

Le producteur met à disposition de l'auditeur les aciers nécessaires au choix des prélèvements, pour chacun des diamètres susceptibles d'être prélevés (cf. NF EN 10080 § 8.3). Les échantillons doivent être prélevés au hasard dans le matériau produit, présenté pour les essais. Les échantillons doivent refléter véritablement les caractéristiques du matériau à essayer. Les échantillons peuvent être prélevés sur le stock de produits finis ou dans un ensemble suffisant de contretypes conservés par le producteur au fur et à mesure de la production. Dans la mesure du possible, chaque échantillon doit être prélevé sur une unité distincte (fardeau de barres, couronne, paquet de panneaux, rouleau de treillis soudé).

Les panneaux relevant de la norme NF A 35-024, peuvent être rattachés aux treillis de la norme NF A 35-016-2 ou de la norme NF A 35-019-2, selon leur profil. De même, les treillis

soudés de même fils constitutifs, qu'ils soient à fils simples ou à fils doubles, peuvent être considérés comme un même acier et font l'objet d'un seul prélèvement.

Les différentes éprouvettes de treillis soudés prélevées dans le sens longitudinal ne doivent pas avoir été soudées sur la même électrode de machine à souder.

La fréquence des prélèvements est définie dans le Tableau 3.

Tableau 3

Objet du prélèvement	Fréquence spécifiée	Lieu d'exécution des essais
Examen technique du produit (cf. § 4.3.1)	2 fois par an	Laboratoire indépendant
Evaluation de la qualité des essais en usine (cf. § 4.2.5)	2 fois par an	Usine et laboratoire indépendant
Essais d'aptitude au redressage après pliage ou pliage ou pliage-dépliage (cf. § 4.2.4)	2 fois par an	Usine
Essais de fatigue (cf. § 4.3.2)	1 fois par an	Laboratoire indépendant

4.2.3.3 RESISTANCE A LA FATIGUE

Les prélèvements pour les essais de fatigue doivent être réalisés conformément à la norme NF EN 10080 § 8.3.2.

4.2.4 CONTROLES EN USINE

Les essais de pliage ou pliage-dépliage et la vérification des dimensions des treillis soudés doivent être réalisés conformément aux spécifications de la norme NF EN 10080 § 8.3. La fréquence des prélèvements est définie dans le Tableau 3.

Note : Le choix est laissé au producteur d'effectuer soit des essais de pliage, soit des essais de pliage-dépliage.

Lorsque l'usine visitée produit un acier bénéficiant d'une attestation d'aptitude au redressage après pliage, l'auditeur assiste au prélèvement et aux essais sur place de 3 échantillons d'un diamètre de chacun des aciers bénéficiant d'une telle attestation. Ces échantillons sont à répartir régulièrement sur les différents lots. Chaque fois que cela est possible, les prélèvements visés par ce paragraphe sont confondus avec ceux du § 4.2.3. La méthode d'essai et les critères d'acceptation sont indiqués dans la procédure AFCAB E4. Si un des résultats d'essais n'est pas conforme, le producteur a la possibilité de procéder à 6 prélèvements supplémentaires. Aucun de ces résultats complémentaires ne doit alors être non conforme.

4.2.5 EVALUATION DE LA QUALITE DES ESSAIS EN USINE

Lorsque le laboratoire de l'usine ne dispose pas d'une accréditation COFRAC – Essais ou équivalent, une comparaison statistique par paires des résultats des essais est effectuée selon la procédure AFCAB E9. Pour ce faire, les prélèvements portent sur 12 échantillons parmi ceux prévus au § 4.2.3.2 pour un acier relevant de la classe A, un acier relevant de la classe B et un acier relevant de la classe C fabriqués dans l'usine.

Note : Dans la mesure du possible, le prélèvement sur treillis soudés doit être évité pour ces essais comparatifs.

L'usine et le laboratoire indépendant effectuent ces essais sur des échantillons contigus en utilisant les méthodes d'essais habituelles de l'usine (R_{eH} ou $R_{p0,2}$, A_{gt} par la méthode manuelle ou extensométrique).

Lorsque l'usine dispose de plusieurs laboratoires de contrôle procédant aux essais de réception d'aciers certifiés, une rotation doit être organisée pour couvrir l'ensemble de ces laboratoires.

4.2.6 EXPEDITION DES ECHANTILLONS

Le producteur expédie à ses frais dans un délai de 7 jours au laboratoire indépendant indiqué par l'auditeur :

- /// Les échantillons prélevés,
- /// Les résultats des essais en usine, en vue de l'évaluation de la qualité en usine (cf. § 4.2.5).

4.2.7 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 Délégué général. Ils donnent lieu à un audit supplémentaire dont la date est fixée immédiatement.

L'auditeur adresse à l'AFCAB et au producteur, dans un délai inférieur à 31 jours, un compte rendu d'audit.

Note : Lorsque l'usine ne répond pas aux fiches d'écart dans les délais impartis, l'auditeur expédie son rapport accompagné des fiches d'écart dans l'état où celles-ci se trouvaient en fin d'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 ESSAIS SUR PRELEVEMENTS

4.3.1 CARACTERISTIQUES COURANTES

Le laboratoire détermine les caractéristiques prévues au § 8.3 de la norme NF EN 10080, repris dans la procédure AFCAB E16. Pour les aciers relevant de la norme XP A 35-014, les essais sont à effectuer par famille de produits. En outre, pour les aciers relevant de la norme XP A 35-025, 3 déterminations de la masse de zinc par unité de surface sont effectuées.

Note : La détermination de la composition chimique n'est pas requise pour les usines qui n'élaborent pas l'acier et qui n'approvisionnent pas de demi-produits en provenance d'usines qui ne sont pas titulaires d'un certificat NF – Aciers pour béton armé (cf. Procédure E8).

Les résultats doivent être évalués en regard des critères de la norme NF EN 10080 § 8.1.3. Pour les treillis soudés, les essais peuvent être effectués sur 2 diamètres différents. Il convient alors de calculer la moyenne séparément sur chacun des diamètres. Les valeurs de a_1 , a_2 , a_3 et a_4 à utiliser sont mentionnées dans les normes de référence. Lorsque tel n'est pas le cas, les résultats individuels sont examinés par le Comité particulier.

Note : La procédure AFCAB D3.3 explicite les critères d'acceptation.

4.3.2 RESISTANCE A LA FATIGUE

Les essais de fatigue et les critères d'acceptation sont décrits dans la norme NF EN 10080 § 8.3.2.

4.3.3 RAPPORT D'ESSAIS

Le laboratoire désigné adresse à l'AFCAB, à l'auditeur et au producteur, dans un délai de 45 jours à réception des échantillons, un compte rendu des essais et de l'évaluation de la qualité des essais en usine établi conformément à la procédure AFCAB E9.

4.4 EXPLOITATION STATISTIQUE DES RESULTATS DE CONTROLE

En janvier et en juillet, le producteur adresse à l'AFCAB l'exploitation statistique de ses résultats de contrôle du semestre précédent, en conformité avec la procédure AFCAB E7. L'AFCAB peut demander communication de copies des registres d'essais pour vérifier la validité de l'exploitation statistique qui lui est transmise.

4.5 REVISIONS DU DOSSIER TECHNIQUE ET DES DOCUMENTS DE GESTION DE LA QUALITE

Le producteur adresse à l'AFCAB en 2 exemplaires les révisions successives du dossier technique et des documents justificatifs du système de gestion de la qualité de l'usine, produits lors de la demande initiale (cf. § 3.2).

4.6 RECLAMATIONS DES UTILISATEURS

Les utilisateurs peuvent adresser directement à l'AFCAB leurs réclamations liées aux aciers pour béton armé.

4.7 PRELEVEMENTS SUR SITE ET ESSAIS CORRESPONDANTS

4.7.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

Afin de compléter la surveillance périodique des produits certifiés, l'AFCAB peut procéder à des prélèvements d'aciers pour béton armé certifiés. Les prélèvements sont réalisés sous la responsabilité de l'AFCAB et les essais sont réalisés dans un laboratoire indépendant choisi par elle.

4.7.2 PRELEVEMENTS

Pour chaque acier certifié, le prélèvement porte sur chaque diamètre présent avec un maximum de 3 diamètres. Le nombre d'échantillons doit être suffisant pour effectuer les essais prévus au § 4.7.3.

Les échantillons doivent être prélevés au hasard, parmi les produits déclarés certifiés NF – Aciers pour béton armé. Chaque échantillon doit être prélevé sur une unité distincte (barre, couronne, panneau ou rouleau de treillis soudé). Dans le cas des treillis soudés, les éprouvettes doivent, autant que possible être prélevées transversalement (afin que tous les croisillons ne soient pas soudés sur la même électrode de machine à souder).

Pour chacun des échantillons, une copie des documents de livraison est effectuée et les informations suivantes sont enregistrées :

- /// La présence ou non du logo de la marque sur les étiquettes,
- /// Le nom de l'usine productrice,
- /// Le n° de certificat,
- /// La désignation de l'acier,
- /// Le n° de lot de fabrication,
- /// La marque de laminage.

4.7.3 ESSAIS A REALISER

Sur chaque diamètre prélevé, les essais prévus au Tableau 4 sont effectués.

Tableau 4

Caractéristiques à évaluer	Nombre d'essais à effectuer	
	Barres et couronnes	Treillis soudés
Caractéristiques mécaniques (selon norme de référence)	5	5
Masse linéique	5	5
Paramètres de forme	5	5
Résistance au cisaillement	-	5
Composition chimique (sauf aciers relevant des normes NF A 35-017 ou NF A 35-030)	1	-

Le laboratoire désigné expédie son rapport à l'AFCAB, dans un délai de 15 jours à compter de la réception des échantillons.

4.7.4 CRITERES D'INTERPRETATION DES RESULTATS D'ESSAIS

Les critères spécifiés au § 4.3 s'appliquent.

4.7.5 DECISIONS

Le Délégué Général de l'AFCAB statue sur la conformité des aciers contrôlés. L'AFCAB informe le producteur et le client (chez qui le prélèvement a été réalisé) des cas de non-conformité et des suites à donner.

Par ailleurs, le Comité particulier évalue, le cas échéant, la non-conformité constatée. Il décide de la suite à donner selon les modalités prévues au § 4.8.

4.8 MAINTIEN ET RECONDUCTION DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF, SANCTIONS ET RECOURS

4.8.1 MAINTIEN

Le certificat ne peut être maintenu que si l'usine fabrique des aciers pour béton armé de façon continue. On considère que la production est continue si elle ne fait pas l'objet d'une interruption de plus d'un an.

Le Délégué Général 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.

4.8.2 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 porte sur les résultats de surveillance périodique des 3 dernières années et sur toute information concernant l'utilisation du produit. A l'issue de cet examen, le Conseil d'Administration de l'AFCAB, sur proposition du Comité particulier, peut notifier :

- La reconduction du droit d'usage de la marque,
- La reconduction du droit d'usage de la marque avec avertissement,
- La non-reconduction du droit d'usage de la marque. Dans ce cas, les paragraphes des règles générales de la marque NF relatifs aux sanctions, les procédures du réseau NF et AFCAB qui en découlent sont applicables.

La durée de validité maximale de 3 ans est mentionnée sous réserve des résultats de la surveillance périodique (cf. § 4.1).

La reconduction est limitée aux diamètres compris entre deux diamètres extrêmes produits au cours des 3 dernières années.

4.8.3 SANCTIONS ET RECOURS

Les sanctions qui peuvent être prises à l'égard d'un producteur qui ne respecte pas ses engagements sont précisées dans les Règles générales de la marque NF § 11.

Ces sanctions sont décidées :

- ⚡ Soit par le Conseil d'Administration de l'AFCAB, sur proposition du Comité particulier,
- ⚡ Soit, conformément à la procédure AFCAB A3, par concertation entre le Président de l'AFCAB, le Président du Comité particulier et le Délégué Général. 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 producteur par l'AFCAB.

Lors d'une décision de suspension, l'AFCAB peut imposer une période d'observation pour vérifier l'efficacité des actions correctives pour supprimer la non-conformité ayant motivé la sanction.

Le producteur titulaire d'un certificat peut contester une décision le concernant. 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. La

contestation est examinée par le Conseil d'administration après avis du Comité particulier. Si l'AFCAB ne donne pas suite à sa contestation, le producteur peut présenter un recours auprès d'AFNOR Certification dans les conditions prévues dans les Règles générales de la marque NF § 12.

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 des certificats (cf. § 4.11).

4.9 MODIFICATIONS CONCERNANT LE TITULAIRE, L'USINE, LES PRODUITS OU L'ORGANISATION DE LA QUALITE

4.9.1 MODIFICATIONS CONCERNANT LE TITULAIRE

Le titulaire doit signaler par écrit à l'AFCAB toute modification de son statut juridique, de sa raison sociale ou de son siège social. 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, l'AFCAB étudie 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 de l'usine, sous réserve que celle-ci lui adresse une demande d'admission.

4.9.2 MODIFICATIONS CONCERNANT LE SITE DE PRODUCTION

Tout transfert, partiel ou total, du site de production des aciers pour béton armé certifiés NF dans un autre lieu de production entraîne la cessation immédiate du marquage NF 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 aciers dont la fabrication doit être transférée.

4.9.3 NOUVEL ACIER, MODIFICATIONS CONCERNANT L'ACIER CERTIFIE, LE PROCEDE DE FABRICATION OU L'ORGANISATION DE LA QUALITE

Si des modifications sont de nature à remettre en cause l'aptitude du producteur 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 producteur désire changer de type de procédé de fabrication d'un acier certifié, étendre à de nouveaux diamètres la gamme d'un acier certifié ou obtenir un certificat pour un nouveau produit, il doit en aviser l'AFCAB et lui adresser la mise à jour des documents prévus au § 3.2. La procédure décrite au § 3.1 s'applique alors avec des aménagements prévus dans les procédures AFCAB.

Note : Une procédure de réception par lots est décrite dans la procédure AFCAB E20. Elle est accessible sous certaines conditions fixées au § 1 de cette procédure.

4.10 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.

4.11 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 certification.

5.1 LISTE DES INTERVENANTS

Les différents intervenants pour la marque NF – Aciers pour béton armé sont :

- /// AFNOR
- /// AFNOR Certification, organisme certificateur,
- /// AFCAB, organisme mandaté et le Comité particulier NF – Aciers pour béton armé,
- /// Les auditeurs et organismes d’audit,
- /// Les organismes d’essais.

5.2 AFNOR ET AFNOR CERTIFICATION

AFNOR est propriétaire de la marque NF, dont elle assure la protection et la défense. Elle a concédé à sa filiale AFNOR Certification, organisme certificateur, une licence totale d’exploitation de cette marque. AFNOR Certification définit les règles générales de la marque NF.

5.3 AFCAB

Conformément aux Règles générales de la marque NF, AFNOR Certification confie la gestion sectorielle de la marque NF – Aciers pour béton armé à l’AFCAB.

5.4 LE COMITE PARTICULIER

5.4.1 COMPOSITION DU COMITE PARTICULIER

La composition du Comité particulier de la marque NF – Aciers pour béton armé est approuvée par le Directeur Général Délégué d’AFNOR Certification et est indiquée au Tableau 5.

Les membres sont nommés pour 3 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 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.

Tableau 5

Sigle	Organisme	Nombre de représentants
Collège A - Groupements et associations de producteurs		
A.D.E.T.S.	Association Technique pour le Développement de l'Emploi du Treillis Soudé	1
A.P.A.C.	Association pour la Promotion de l'Acier de Construction	1
F.F.A.	Fédération Française de l'Acier Producteurs*	1 à 3*
Collège B - Utilisateurs ou Organisations représentant les utilisateurs		2 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
AFNOR Certification	AFNOR Certification	1

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

** : *Les producteurs ne sont représentés que par des titulaires de la marque NF - Aciers pour béton armé.*

5.4.2 MODALITES DE FONCTIONNEMENT DU COMITE PARTICULIER

5.4.2.1 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 un des Vice-présidents.

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. Chaque membre possède une voix et le Président a voix prépondérante en cas de partage.

5.4.2.2 EXAMEN DES REVISIONS DES REGLES DE CERTIFICATION DE LA MARQUE NF

Les projets de révision des Règles de certification de la marque NF – Aciers pour béton armé sont adressés à l'ensemble des membres du Comité particulier. Lorsque les conditions de quorum mentionnées au § 5.4.2.1 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 avis au Conseil d'Administration.

5.4.2.3 EXAMEN DES DOSSIERS DE CERTIFICATION

Lorsque les conditions de quorum mentionnées au § 5.4.2.1 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.

5.5 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,
- /// Les organismes qui ont signé un accord de reconnaissance mutuelle avec l'AFCAB.

Note : Ces accords font l'objet d'une approbation préalable d'AFNOR Certification. Au moment de l'approbation des présentes Règles, un accord existe avec OCAB, organisme belge de certification des aciers pour béton.

5.6 LES ORGANISMES D'ESSAIS

Les 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 transmis lors de ses révisions en début de chaque année. Les destinataires sont les producteurs titulaires du droit d'usage de la marque et AFNOR Certification. 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. Les redevances 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 EVALUATIONS INITIALES

6.2.1 USINE NE BENEFICIANT D'AUCUN CERTIFICAT

Le dépôt de la demande s'accompagne du paiement d'arrhes représentant le montant prévu pour l'évaluation initiale (cf. § 3.2.6).

La redevance couvre l'instruction du dossier de demande d'admission, l'audit, l'examen technique du produit et les tâches incombant au secrétariat de l'AFCAB et d'AFNOR Certification.

Elle se décompose comme suit :

- /// Instruction du dossier : **XXXX**
- /// Audit et rapport (un par usine) : **XXXX** + frais de déplacement de l'auditeur (temps de voyage, frais de voyage et de séjour) forfait par pays :
 - ▶ Pays 1 : **XXXX**
 - ▶ Pays 2 : **XXXX**
- /// Examen technique du produit (30 séries d'essai par diamètre) : **XXXX** avec un maximum de 90 séries d'essai (**XXXX**) par demande
- /// Essais d'aptitude au redressage après pliage selon procédure E4 (30 séries d'essai par diamètre) : **XXXX** avec un maximum de 90 séries d'essai (**XXXX**) par demande
- /// Analyse chimique : **XXXX**
- /// Essais de fatigue : **XXXX**

Dans le cas où le droit d'usage de la marque n'est pas accordé, une nouvelle demande, visant le même objet, donne lieu à une nouvelle redevance d'inscription, représentant l'étendue du complément d'instruction demandé par le Comité Particulier.

6.2.2 USINE BENEFICIANT DEJA DU DROIT D'USAGE POUR AU MOINS UN ACIER POUR BETON ARME

6.2.2.1 MODIFICATION DES FICHES DESCRIPTIVES DU PRODUIT CERTIFIE

La modification d'une fiche descriptive, sans qu'aucun des caractères techniques (conception, fabrication, exécution des essais) de l'acier ne soit modifiés, donne lieu au paiement d'un forfait : **XXXX** par acier.

6.2.2.2 CERTIFICATION D'UN NOUVEL ACIER, MODIFICATION D'UNE CARACTERISTIQUE TECHNIQUE D'UN ACIER CERTIFIE, MODIFICATION DU PROCEDE, EXTENSION DE LA GAMME DES DIAMETRES

Le dépôt de la demande s'accompagne du paiement d'arrhes représentant le montant prévu pour l'évaluation.

Elle donne lieu au paiement de :

- /// Instruction de dossier : **XXXX** par acier
- /// Audit et rapport : **XXXX** + frais de déplacement (cf. § 6.2.1)
- /// Examen technique du produit (30 séries d'essai par acier) : **XXXX** avec un maximum de 90 séries d'essai (**XXXX**) par demande
- /// Essais d'aptitude au redressage après pliage selon procédure E4 (30 séries d'essai par diamètre) : **XXXX** avec un maximum de 90 séries d'essai (**XXXX**) par demande
- /// Analyse chimique : **XXXX**
- /// Essais de fatigue : **XXXX**

6.3 SURVEILLANCE PERIODIQUE

Elle donne lieu au paiement de :

- /// Audit périodique et rapport : **XXXX** + frais de déplacement de l'auditeur (temps de voyage, frais de voyage et de séjour, cf. § 6.2.1) par audit.

- /// Examen technique du produit, barres, série de 12 essais par acier : **XXXX**
- /// Examen technique du produit, treillis soudés, série de 12 essais par acier : **XXXX**
- /// Gestion des dossiers et promotion, pour l'année : **XXXX** pour un premier acier et **XXXX** par acier supplémentaire.

De plus, lorsque des prélèvements sur site ont été effectués et ont donné des résultats non conformes, le montant de ces essais est facturable à l'usine titulaire.

6.4 DROIT D'USAGE DE LA MARQUE DE CERTIFICATION

Le droit d'usage de la marque NF est fixé à **XXXX** par année. Ce droit d'usage est destiné à AFNOR Certification, en sa qualité de propriétaire de la marque. Il est destiné à couvrir :

- /// Le fonctionnement général de la marque NF (gestion de la qualité du Réseau NF, suivi des organismes du Réseau NF, gestion du comité certification),
- /// La défense de la marque NF (dépôt et protection de la marque, conseil juridique, traitement des recours, prestations de justice),
- /// La contribution à la promotion générale de la marque NF.

6.5 MODALITES DE RECouvreMENT DES PRESTATIONS

Le paiement des arrhes d'inscription (cf. § 6.2.1) donne lieu à émission d'un reçu. Le paiement de l'évaluation initiale est dû même si le certificat n'est pas attribué.

Le droit d'usage de la marque NF, la surveillance périodique et la gestion de la certification sont recouvrées en deux appels représentant chacun la moitié du budget prévu en janvier et juillet de chaque année.

Les règlements se font par chèque bancaire à l'ordre de AFCAB ou virement sur le compte de AFCAB :

Toute sanction prévue au § 4.8.3 peut être prononcée immédiatement après l'expiration du délai prévu si, après mise en demeure notifiée par lettre recommandée avec AR, l'intégralité des sommes dues n'est pas versée.

SOCIETE GENERALE - Paris Agence centrale
29 Boulevard Haussmann - 75009 PARIS

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

IBAN : FR 76 3000 3033 9000 0505 5808 222

Swift : SOGEFRPP

TVA intracommunautaire : FR 82 387 944 119

7 LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION

Cette partie groupe les documents et les modèles à utiliser pour la marque NF – Aciers pour béton armé et en particulier 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 DOCUMENTS AFNOR CERTIFICATION

Règles générales de la marque NF.

7.1.2 NORMES

7.1.2.1 NORMES DE PRODUITS ET DEMI-PRODUITS

XP A 35-014 : Aciers pour béton armé – Barres, fils machines et fils lisses à verrous ou à empreintes en acier inoxydable.

NF A 35-016-1 : Aciers pour béton armé – Aciers soudables à verrous – Partie 1 : Barres et couronnes.

NF A 35-016-2 : Aciers pour béton armé – Aciers soudables à verrous – Partie 2 : Treillis soudés.

NF A 35-017 : Armatures pour béton armé - Barres et fils machine non-soudables à verrous.

NF A 35-019-1 : Aciers pour béton armé – Aciers soudables à empreintes – Partie 1 : Barres et couronnes.

NF A 35-019-2 : Aciers pour béton armé – Aciers soudables à empreintes – Partie 2 : Treillis soudés.

NF A 35-024 : Aciers pour béton - Treillis soudés constitués de fils de diamètre inférieur à 5 mm.

XP A 35-025 : Produits en acier – Barres et couronnes pour béton armé galvanisées à chaud.

NF A 35-030 : Produits sidérurgiques - Barres crénelées à haute adhérence pour poteaux en béton armé, supports de lignes aériennes.

NF EN 10080 : Aciers pour l'armature du béton – Aciers soudables pour béton armé – Généralités.

7.1.2.2 NORMES D'ESSAIS

NF EN ISO 15630-1 : Aciers pour l'armature et la précontrainte du béton – Méthodes d'essais – Partie 1 : Barres, fils-machines et fils pour béton armé.

NF EN ISO 15630-2 : Aciers pour l'armature et la précontrainte du béton – Méthodes d'essais – Partie 2 : Treillis soudés.

NF EN ISO 7500-1 : Matériaux métalliques - Vérification des machines pour essais statiques uniaxiaux - Partie 1 : Machines d'essai de traction/compression – Vérification et étalonnage du système de mesure de force.

NF EN ISO 376 : Matériaux métalliques - Étalonage des instruments de mesure de force utilisés pour la vérification des machines d'essais uniaxiaux.

NF EN ISO 9513 : Matériaux métalliques - Étalonage des extensomètres utilisés lors d'essais uniaxiaux.

7.1.2.3 AUTRES

NF X 06-032 : Traitement statistique des données – Détermination d'un intervalle statistique de dispersion.

7.1.3 DOCUMENTS AFCAB

Procédure D3.3 : Certification NF – A.B.A. - Critères d'acceptation.

Procédure E4 : Vérification de l'aptitude au redressage après pliage.

Procédure E7 : Notice explicative pour les déclarations statistiques.

Procédure E8 : Evaluation de la qualité des analyses chimiques.

Procédure E9 : Evaluation de la qualité des essais en usine – Comparaison par paires.

Procédure E16 : Application de la norme NF EN 10080 aux aciers pour béton armé.

Procédure E20 : Réception par lots d'aciers pour béton armé.

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 Règles générales de la marque NF sont disponibles sur le site web de la marque NF www.marque-nf.com. Les documents d'origine AFCAB sont disponibles sur le site web de l'AFCAB : www.afcab.org.

7.2 LETTRE DE DEMANDE

AFCAB

28, rue de Liège

75008 PARIS

FRANCE

Monsieur le Délégué général,

(Cas d'une nouvelle usine :)

J'ai l'honneur de solliciter le droit d'usage de la marque NF – Aciers pour béton armé pour l'(les) acier(s) (*nom de l'acier*) fabriqué(s) sur notre site de (*nom du site*), conforme(s) au descriptif du dossier technique joint.

(Cas d'un nouvel acier fabriqué dans une usine déjà titulaire d'un certificat :)

J'ai l'honneur de solliciter le droit d'usage de la marque NF – Aciers pour béton armé pour l'acier (*nom de l'acier*) fabriqué sur notre site de (*nom du site*), conforme au descriptif du dossier technique joint.

(Cas d'une demande d'extension :)

J'ai l'honneur de solliciter l'extension du droit d'usage de la marque NF – aciers pour béton armé, certificat n° BXX/XXX pour les aciers fabriqués sur notre site de (*nom du site*). La demande d'extension porte sur (*la gamme de diamètres XXX, le procédé de fabrication XXX, ...*). Cette extension est décrite dans le descriptif du dossier technique mis à jour joint (*voir § 7.4*).

(Dans tous les cas :)

A cet effet, je déclare connaître et accepter les Règles générales de la marque NF et les Règles de certification de la marque NF – Aciers pour béton armé, et je m'engage à les respecter pendant toute la durée du droit d'usage de la marque NF. Je déclare également sur l'honneur que cet acier n'est pas une contrefaçon de brevet ou de marque commerciale.

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

- /// La fiche de renseignements généraux relative au site,
- /// Le dossier technique relatif aux aciers pour béton armé,
- /// Les documents justificatifs de la conformité du système qualité de l'usine aux spécifications du § 2.3,
- /// Les arrhes à l'inscription.

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

Date et signature du responsable légal et de son mandataire dans l'E.E.E.

7.4 DOSSIER TECHNIQUE

Aciers pour béton armé :

	(Acier 1)	(Acier 2)	(Acier 3)
Nom de l'acier			
Norme de référence			
Nuance et qualité			
Forme de livraison (barres ou couronnes)			
Gamme de diamètres			
Option pour le contrôle de l'adhérence (t+c ou f _p)			
Attestations optionnelles (cf. § 2.2.4)			
Procédé de fabrication (cf. § 8.1)			
Références des brevets ou marque déposée couvrant l'acier			
Marque de laminage			

Usine :

Plan de l'usine de fabrication :

(A joindre)

Acierie et coulée continue :

Type de four	Capacité (t)	Demi – produits fabriqués	Nombre de lignes de coulée continue

Laminage à chaud :

Type de train	Gamme de diamètres

Laminage à froid – tréfilage - étirage :

Référence machine	Type de machine	Gamme de diamètres

Machines de soudage :

Référence machine	Type de machine	Gamme de diamètres	Gamme de diamètres de fils doubles

Machines de dressage :

Référence machine	Type de machine (galets ou cadre tournant ou autre)	Gamme de diamètres

Equipements de contrôle :

Référence	Type d'équipement	Gamme de diamètres pour laquelle l'équipement est approprié

Sous-traitance :

Opération	Sous-traitant

Dispositions autres équivalentes (cf. § 2.3.1.1) :

Objet de la disposition et § concerné du document RCC03	Références et § des documents qualité dans lesquels la disposition est décrite	Date et référence de l'accord AFCAB

8 LES DEFINITIONS APPLICABLES

8.1 DEFINITIONS RELATIVES AUX PRODUITS

En plus des définitions des normes de référence des produits, les définitions suivantes s'appliquent.

Acier pour béton armé :

On entend par acier pour béton armé, un acier :

- /// Relevant d'une des normes de référence (cf. § 2.2.2), d'une nuance et d'une catégorie,
- /// De dénomination commerciale déterminée,
- /// De profil déterminé (notamment type de relief, nombre de chants, paramètres définissant la section transversale).

Treillis soudé :

Les treillis soudés, relevant des normes NF A 35-016-2, NF A 35-019-2 ou NF A 35-024 peuvent être constitués de fils :

- /// Qui ne font pas l'objet d'un certificat séparé s'ils sont fabriqués dans la même usine et s'ils ne font pas l'objet d'une commercialisation en tant que tel,
- /// Qui font l'objet d'un certificat séparé. Dans ce cas, ils peuvent provenir d'une autre usine (cf. § 2.3.5.4.1).

Treillis soudé standard :

On entend par treillis soudé standard un treillis soudé dont le type (fils constitutifs, espacements entre fils) est défini dans un catalogue. Ce catalogue peut être ou non propre à l'usine.

Treillis soudé spécial :

On entend par treillis soudé spécial un treillis soudé qui est fabriqué d'après un plan spécifique à une construction.

Demi-produit :

Produit (billet, fil machine pour tréfilage et/ou laminage à froid, fil machine ébauche pour étirage, fil constitutif de treillis soudé) nécessitant une ou plusieurs opérations de fabrication ultérieures pour obtenir les caractéristiques techniques finales spécifiées de l'acier pour béton armé. Lorsque le demi-produit est un fil constitutif de treillis soudé, les caractéristiques finales visées ci-dessus sont celles du treillis soudé.

Procédé de fabrication :

Sont considérés comme procédés différents, les procédés de fabrication suivants :

- /// Laminage à chaud et refroidissement naturel,
- /// Laminage à chaud suivi d'une trempe et d'un auto revenu,
- /// Laminage à chaud suivi d'un étirage,
- /// Tréfilage et/ou laminage à froid.

8.2 DEFINITIONS RELATIVES AUX USINES PRODUCTRICES

Usine productrice :

La définition d'une usine est donnée au § 2.3.3.3.

Producteur :

On entend par "producteur", un producteur gestionnaire d'au moins une usine productrice d'aciers pour béton armé.

Demandeur :

On entend par "demandeur", l'entité juridique demandant la marque NF pour un acier pour béton armé, et qui s'engage sur la qualité de celle-ci.

Titulaire :

On entend par "titulaire" l'entité juridique qui bénéficie du droit d'usage de la marque NF.

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 potentielle.

Note : Les définitions ci-dessus sont adaptées de la norme ISO 9000:2008.

8.3 DEFINITIONS RELATIVES AUX ESSAIS

Eprouvette ou spécimen d'essai :

On entend par "éprouvette" ou "spécimen d'essai" une longueur d'acier pour béton armé préparée pour réaliser un essai déterminé.

Echantillon :

On entend par "échantillon" une partie d'acier pour béton armé prélevée (généralement sur stock) en vue de préparer des spécimens d'essai.

Prélèvement :

On entend par "prélèvement" un ensemble d'échantillons destiné à réaliser un certain nombre d'essais.