AFCAB ASSOCIATION FRANÇAISE DE CERTIFICATION DES ARMATURES DU BÉTON

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

Référentiel de certification de la Marque

AFCAB BOÎTES D'ATTENTE POUR LE BÉTON ARMÉ

Rév. 5 - Octobre 2019

Date de mise en application : 01/01/2020

SOMMAIRE

1 LA MARQUE AFCAB – BOITES D'ATTENTE POUR LE BETON ARME 6
1.1 PRESENTATION 6
1.2 L'AFCAB ET LA MARQUE AFCAB 6
1.2.1 La marque AFCAB 6
1.2.2 L'engagement de l'AFCAB 6
1.3 L'APPLICATION « BOITES D'ATTENTE POUR LE BETON ARME » 6
1.3.1 Objet 6
1.3.2 Domaine d'application 7
1.4 L'ENGAGEMENT LIE AU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE AFCAB 7
1.5 CONTACT 7
2 LE REFERENTIEL 8
2.1 PRESCRIPTIONS GENERALES POUR LA MARQUE AFCAB 8
2.2 LES PRESCRIPTIONS APPLICABLES 8
2.2.1 Prescriptions générales 8
2.2.2 Aciers et armatures 9
2.2.3 Supports 10
2.2.4 Notice à l'intention des utilisateurs 10
2.3 LES CONDITIONS DE MAITRISE DE LA QUALITE DES BOITES D'ATTENTE POUR LE BETON ARME 11
2.3.1 Système de gestion de la qualité 11
2.3.2 Responsabilités de la direction 12
2.3.3 Gestion des moyens 12
2.3.4 Exigences client 13
2.3.5 Approvisionnements et sous-traitance 13
2.3.6 Conditions de manutention, de stockage et de transport 14
2.3.7 Fabrication des boîtes d'attente pour le béton armé 15
2.3.8 Equipements de contrôle 16
2.3.9 Contrôle des boîtes d'attente certifiées 16
2.3.10 Actions correctives et préventives 18
2.4 LE MARQUAGE 18
2.4.1 La marque AFCAB 18
2.4.2 Textes de référence 18
2.4.3 Marquage des produits certifiés AFCAB 18
2.4.4 Utilisation de la marque AFCAB sur la documentation 19
2.4.5 Charte graphique 19
2.4.6 Modalités applicables en cas d'abandon, de suspension ou retrait 19
2.4.7 Démarquage des produits non-conformes 20
2.4.8 Annuaire des produits certifiés 20
3 OBTENIR LA CERTIFICATION 21
3.1 PROCESSUS DE CERTIFICATION 21

3.2 DEMANDE 21
3.2.1 Prescriptions générales 21
3.2.2 Lettre de demande 21
3.2.3 Renseignements généraux 21
3.2.4 Documents justificatifs du système de gestion de la qualité du demandeur 22
3.2.5 Quantités livrées 22
3.2.6 Arrhes à l'inscription 22
3.3 RECEVABILITE DE LA DEMANDE 22
3.4 AUDIT D'EVALUATION INITIALE 22
3.4.1 Consistance de l'audit 22
3.4.2 Prélèvement d'échantillons et vérifications sur site 23
3.4.3 Vérifications en usine 23
3.4.4 Expédition des échantillons 23
3.4.5 Rapport d'audit 23
3.5 EXAMEN TECHNIQUE DES BOITES D'ATTENTE 24
3.5.1 Essais à effectuer 24
3.5.2 Critères d'acceptation 24
3.5.3 Rapport d'essais 24
3.6 DECISION 24
3.6.1 Examen par le Comité particulier 24
3.6.2 Décision du Conseil d'administration 25
3.6.3 Publication de la décision et certificat 25
4 LA SURVEILLANCE PERIODIQUE 26
4.1 PRESCRIPTIONS GENERALES 26
4.2 AUDIT PERIODIQUE 26
4.2.1 Fréquence des audits 26
4.2.2 Contenu de l'audit 26
4.2.3 Prélèvements d'échantillons et vérifications sur site 26
4.2.4 Expédition des échantillons 27
4.2.5 Rapport d'audit 27
4.3 EXAMEN TECHNIQUE 27
4.3.1 Essais 27
4.3.2 Critères d'acceptation 28
4.3.3 Rapport d'essais 28
4.4 REVISIONS DES DOCUMENTS DE GESTION QUALITE 28
4.5 RECLAMATIONS DES UTILISATEURS 28
4.6 MAINTIEN, RECONDUCTION DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE AFCAB, SANCTIONS ET RECOURS 28
4.6.1 Maintien 28
4.6.2 Reconduction 28
4.6.3 Sanctions et recours 28
4.7 MODIFICATIONS CONCERNANT LE TITULAIRE, L'USINE, LES BOITES D'ATTENTE CERTIFIEES OU L'ORGANISATION DE LA QUALITE 29
4.7.1 Modifications concernant le titulaire 29
4.7.2 Modifications concernant l'usine 29

4.7.3 Modifications concernant la boîte d'attente ou l'organisation de la qualité 29
4.8 ABANDON VOLONTAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE 29
4.9 PUBLICATION DES DECISIONS....30
5 LES INTERVENANTS....31
5.1 PRESCRIPTIONS GENERALES 31
5.2 AFCAB....31
5.3 LE COMITE PARTICULIER 31
5.3.1 Composition du Comité particulier....31
5.3.2 Modalités de fonctionnement du Comité particulier 32
5.4 AUDITEURS....32
5.5 LES ORGANISMES D'ESSAIS 32
6 LE TARIF 33
6.1 PRESCRIPTIONS GENERALES 33
6.2 INSTRUCTION DES DEMANDES DE CERTIFICATION OU D'EXTENSION....33
6.2.1 Titulaire ne bénéficiant d'aucun certificat 33
6.2.2 Titulaire bénéficiant déjà d'un certificat 33
6.2.3 Arrhes à l'inscription 33
6.3 INSTRUCTION DES DEMANDES DE MAINTIEN DE DROIT 33
6.4 SURVEILLANCE PERIODIQUE 33
6.5 DROIT D'USAGE DE LA MARQUE DE CERTIFICATION....33
6.6 MODALITES DE RECOUVREMENT....34
7 LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION 35
7.1 LISTE RECAPITULATIVE DES DOCUMENTS DE REFERENCE 35
7.1.1 Normes applicables....35
7.1.2 Documents AFCAB....35
7.2 EXEMPLE DE LETTRE DE DEMANDE DE CERTIFICATION OU D'EXTENSION....36
7.3 EXEMPLE DE FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX 38
7.4 EXEMPLE DE DOSSIER TECHNIQUE....40
7.5 EXEMPLE DE LETTRE DE DEMANDE DE MAINTIEN DU DROIT D'USAGE – AUTORISATION DU TITULAIRE....41
8 LES DEFINITIONS APPLICABLES 43

Le présent Référentiel de certification a été approuvé par le Conseil d'administration de l'AFCAB le **14 octobre 2019**. Il annule et remplace toute version antérieure.

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

HISTORIQUE

Rév. 0	**Septembre 1994**
Rév. 1	**Avril 2010**
Rév. 2	**Avril 2011**
Rév. 3	**Septembre 2012**
Rév. 4	**Juin 2016**
Rév. 5	**Octobre 2019**

Liste des modifications de caractère technique :

Ensemble du document	Mise à jour des références normatives
§ 2.2.3.2	Ajout d'une exigence sur l'espace entre l'armature et le support
§ 2.2.3.2	Ajout d'une tolérance sur la longueur de la boîte
§ 2.4.1	Précision sur l'utilisation du logo COFRAC
§ 2.4.3.1	Ajout du marquage normalisé
§ 6.6	Modification des modalités financières

1 LA MARQUE AFCAB – BOITES D'ATTENTE POUR LE BETON ARME

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

1.1 PRESENTATION

La marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé porte sur la conception, la fabrication et l'aptitude à la mise en œuvre des boîtes d'attente pour le béton armé.

1.2 L'AFCAB ET LA MARQUE AFCAB

1.2.1 LA MARQUE AFCAB

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

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

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

1.2.2 L'ENGAGEMENT DE L'AFCAB

Le Référentiel de certification est rédigé dans un Comité particulier où tous les experts compétents pour les boîtes d'attente sont présents (titulaires, laboratoires et bureaux de contrôle, donneurs d'ordre et utilisateurs, entreprises de pose).

Le Référentiel de certification ne comporte aucune clause discriminatoire. Ce Référentiel et les listes des produits ou services certifiés sont disponibles sur simple demande auprès du secrétariat permanent et sur le site Internet de l'AFCAB : www.afcab.org .

L'AFCAB a mis en place une organisation interne conforme aux spécifications de la norme NF EN ISO CEI 17065 relative aux organismes certificateurs de produits et de services. Elle a obtenu son accréditation auprès du COFRAC – Certification de Produits Industriels et Certification de Services pour cette activité sous le n°5-0007. Cette accréditation garantit son indépendance, sa compétence et son impartialité.

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

1.3.1 OBJET

Le présent Référentiel de certification est rédigé en application du Règlement intérieur de l'AFCAB. La marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé permet d'attester que ces produits tels que définis au § 8 sont conçus et fabriqués de manière à :

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

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

1.3.2 DOMAINE D'APPLICATION

Le droit d'usage de la marque AFCAB est attribué au titulaire pour les boîtes d'attente pour le béton armé d'un modèle déterminé, fabriquées dans une "usine" (cf. définition du § 8), conformes aux spécifications contenues au § 2.2. La certification porte sur des ensembles « Boîtes d'attente » complets (supports, armatures, accessoires). Lorsque le titulaire a des activités qui ne relèvent pas de la marque, il doit en aviser l'AFCAB. Il doit prévoir notamment dans ses documents de gestion de la qualité des dispositions pour éviter toute confusion entre les produits couverts par le certificat et ceux qui ne le sont pas. Une partie de la fabrication peut être sous-traitée dans des conditions respectant les exigences du § 2.3.5.

La boîte d'attente peut faire l'objet d'une option permettant d'attester de la conformité aux spécifications du Fascicule de documentation FD P18-720 (géométrie, butée, etc.) et dont les caractéristiques complémentaires sont définies dans la procédure AFCAB E26 « Contrôles applicables aux systèmes aimantés pour prédalles suspendues avec boîtes d'attente (LPPVE) ».

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

Le titulaire s'engage, pendant toute la période durant laquelle il bénéficie du droit d'usage de la marque, à respecter le présent Référentiel de certification. Il doit coopérer avec les organismes désignés pour les évaluations et le Comité particulier et accepter les opérations de vérification prévues par le Référentiel 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 demandeurs/titulaires situés hors de l'Espace Economique Européen (dénommé E.E.E. dans la suite du texte) doivent nommer un mandataire dans cet Espace, responsable de cet engagement devant l'AFCAB.

1.5 CONTACT

Pour tout contact, s'adresser au secrétariat permanent de l'AFCAB :

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

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

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

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

2 LE REFERENTIEL

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

2.1 PRESCRIPTIONS GENERALES POUR LA MARQUE AFCAB

La Marque AFCAB est une marque déposée. Le Règlement intérieur en fixe l'organisation générale et les conditions d'usage de la marque.

Le présent Référentiel de certification s'inscrit 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.

Il précise les conditions d'application de la marque AFCAB pour les boîtes d'attente pour le béton armé.

La langue de référence pour la certification est la langue française.

2.2 LES PRESCRIPTIONS APPLICABLES

2.2.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

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

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

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

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

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

Ces documents doivent faire partie de ceux qui sont maîtrisés par le titulaire (cf. § 2.3.1.2.3). Le titulaire doit assurer un lien sans ambiguïté entre les produits décrits dans les catalogues et ceux décrits dans les documents de fabrication.

Les catalogues, les notices d'utilisation et leurs révisions doivent être expédiés à l'AFCAB. Ils doivent contenir au moins les informations listées dans le Tableau **1**.

Tableau 1

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

Note : Les dimensions figurant au catalogue peuvent être limitées à celles indispensables à l'utilisateur. En revanche, les documents de production doivent comporter toutes les cotes avec leurs tolérances d'exécution.

Note : La référence de la boîte d'attente doit être conforme à la demande des entreprises avec une partie référence commerciale du fabricant et une partie standard reprenant les caractéristiques dimensionnelles des armatures, à savoir : diamètre, espacement, h_{at}, longueur des attentes en multiple du diamètre, par exemple : Réf. de la boîte d'attente du titulaire suivie de HA8/E150/h_{at}100/53ø.

Des adaptations des modèles de boîtes d'attente décrits dans les catalogues, ne peuvent être couvertes par le certificat que si :

- Les valeurs « L » et « h » sont supérieures aux valeurs du Tableau **2** du § 2.2.2,
- L'adaptation des supports ne remet pas en cause les caractéristiques de la boîte (cf. le présent § 2.2),
- Le support est compatible avec les armatures dessinées.

Des adaptations spécifiques définies par des documents d'exécution de bureau d'études ne peuvent être couvertes par le certificat que si :

- La modification des supports ne remet pas en cause les caractéristiques de la boîte (cf. le présent § 2.2),
- Le support est compatible avec les armatures dessinées.

Ces documents sont enregistrés et archivés par le titulaire.

Les adaptations spécifiques définies par des documents d'exécution de bureau d'études ne doivent pas être ensuite incluses au catalogue.

2.2.2 ACIERS ET ARMATURES

Les aciers pour béton armé utilisés pour la fabrication de boîtes d'attente doivent être aptes au redressage après pliage et être conformes :

- Soit à la norme NF A 35-014,
- Soit à la norme NF A 35-025,
- Soit à la norme NF A 35-080-1.

Les armatures dressées, coupées ou façonnées doivent être conformes à la norme NF A 35-027. Les armatures incorporées dans des boîtes d'attente décrites dans les catalogues doivent être conformes aux spécifications du Tableau **2**.

Tableau 2

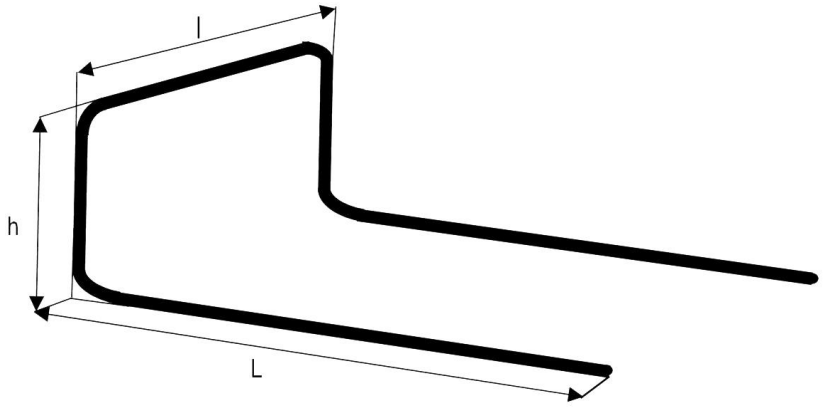
Caractéristique	Valeur minimale
Diamètre intérieur de cintrage	4d
Longueur « L »	40d
Hauteur « h »	100 mm

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

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

Les tolérances dimensionnelles à utiliser sont :

- Pour les dimensions « l » et « h » :
  - (- 10 ;0) mm si « l » et « h » < 150 mm,
  - (- 20 ;0) mm si « l » et « h » ≥ 150 mm,
- Pour les dimensions « L » des brins à redresser :
  - (- 5 ;+30) mm,
- Pour le positionnement dans le sens longitudinal, y compris sur 2 boîtes montées consécutivement selon la notice d'utilisation :
  - ± 10 mm sur les positions relatives élémentaires,
  - ± 20 mm, sur les positions relatives cumulées sur 4 espacements,
- Pour le positionnement dans le sens transversal : ± 5 mm par rapport à l'axe d'alignement théorique sur les positions relatives élémentaires de chaque brin.



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

2.2.3 SUPPORTS

2.2.3.1 TYPES DE SUPPORT

Le support peut :

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

2.2.3.2 EXIGENCES GENERALES RELATIVES AUX SUPPORTS ET AUX FIXATIONS

Le support et les fixations doivent permettre :

- D'assurer un positionnement des armatures conforme au plan ou au catalogue,
- D'assurer une possibilité de redressage des armatures,

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

- D'avoir une rigidité suffisante pour assurer le maintien et éviter le déplacement des armatures au cours de la mise en place du béton et résister suffisamment à la pression de celui-ci afin de permettre un redressage correct.

Le support doit de plus assurer une étanchéité à la laitance suffisante. Pour ce faire, l'espace entre l'armature lorsque celle-ci est positionnée dans le support et ce dernier doit être d'au plus 4 mm. Cette vérification doit être réalisée sur des produits pris au hasard sur le stock du demandeur/titulaire.

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

Les dimensions doivent être conformes aux deux conditions suivantes :

- Les spécifications du Tableau **3** :

Tableau 3

Caractéristique	Valeur minimale
e	18 mm
h – e	7 cm

Où « e » représente la profondeur d'engravure au droit de la pénétration de l'armature, « h » est représenté sur la figure ci-dessus.

- Les spécifications des documents d'exécution du bureau d'études pour chaque utilisation,
- La tolérance sur la longueur nominale de la boîte d'attente est de ± 2 %. De plus, la conception de la boîte doit permettre de garantir le respect du positionnement des armatures dans le sens longitudinal conformément au § 2.2.2.

2.2.3.3 EXIGENCES RELATIVES AUX SUPPORTS INCORPORES

Les parties incorporées des supports doivent :

- Permettre le décoffrage,
- Conformément à la notice d'utilisation, permettre l'enlèvement des fixations, permettre l'enlèvement des parties amovibles, et permettre le redressage des attentes sans risque de détérioration ou de décollement,
- Ne pas nuire au fonctionnement ultérieur du béton armé, sa durabilité, son étanchéité, son aspect,
- Être compatibles avec les armatures de la boîte d'attente au plan électro chimique.

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

2.2.4 NOTICE A L'INTENTION DES UTILISATEURS

Les boîtes d'attente certifiées doivent faire l'objet d'une notice mise à disposition de l'utilisateur sur chantiers, répondant aux exigences du § 2.3.1.2.3, et qui spécifie au minimum :

- L'obligation de vérifier chaque utilisation de la boîte d'attente par un bureau d'études,
- La procédure de mise en œuvre correcte de la boîte pour respecter les règles en vigueur en tenant compte des différents cas d'utilisation prévus,
- L'enlèvement de tout ou partie du support nécessaire pour accéder aux armatures après le bétonnage de première phase,

- La procédure de redressage des armatures,
- Les informations nécessaires pour respecter les conditions d'enrobage des armatures, et du support incorporé lorsque cela est applicable,
- La forme de la boîte et ses dimensions principales,
- L'obligation de compléter si nécessaire le maintien des ancrages en position perpendiculaire au support par exemple par arrimage aux armatures (en particulier pour les modèles « monobrins »),
- Des informations pour le calcul des dimensions des armatures et des supports. Ces informations doivent tenir compte des tolérances de fabrication, des tolérances de pose spécifiques aux boîtes d'attente et des enrobages imposés,
- Les dispositions à adopter pour la pose d'éléments contigus de façon à respecter les espacements d'armatures prévus au plan de bureau d'études,
- Les précautions à prendre en cas de coupe d'éléments sur chantiers.

Note : Dans le cas des prédalles suspendues, le Fascicule de documentation FD P18-720, les recommandations professionnelles éditées en 2009 par la SEBTP, les règles professionnelles et le guide de mise en œuvre des planchers à prédalles édités par la FIB fournissent des informations à consulter (cf. § 7.1).

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

Préambule

Le présent Référentiel de certification vise à garantir un niveau de qualité prédéfini consensuellement par les producteurs, les utilisateurs et les experts des boîtes d'attente (cf. § 5). *Pour ce faire, des spécifications de la norme* ISO 9001:2015 ont *été sélectionnées, analysées, traduites et complétées en termes spécifiques aux boîtes d'attente pour obtenir ce niveau de qualité prédéfini.*

2.3.1 SYSTEME DE GESTION DE LA QUALITE

2.3.1.1 EXIGENCES GENERALES

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

Le titulaire a la possibilité de mettre en place des dispositions particulières en substitution à celles du présent Référentiel, sous réserve :

- D'assurer une confiance dans la qualité des produits équivalente aux dispositions du présent Référentiel,
- 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 titulaire doit exposer la politique qualité et comprendre :

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

2.3.1.2.2 Documents de gestion de la qualité

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

- De traduire les prescriptions du présent Référentiel en spécifications et méthodes propres au titulaire,
- De satisfaire aux exigences imposées par le présent Référentiel,
- De vérifier qu'elles sont satisfaites,
- D'être capable de justifier ultérieurement qu'elles ont été satisfaites et vérifiées.

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

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 du présent Référentiel doivent être établies.

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

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

2.3.1.2.4 Maîtrise des enregistrements

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

Ils comprennent au minimum, pour un contrôle déterminé :

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

Le titulaire doit disposer d'archives lui permettant de justifier qu'il a satisfait aux exigences du présent Référentiel au cours des 3 années précédentes.

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

2.3.2 RESPONSABILITES DE LA DIRECTION

2.3.2.1 ENGAGEMENT DE LA DIRECTION

La direction doit s'engager à :

- Respecter et faire respecter le présent Référentiel de certification,
- Mettre en œuvre tous les moyens nécessaires pour ce faire.

2.3.2.2 RESPONSABILITE ET AUTORITE

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

2.3.3 GESTION DES MOYENS

2.3.3.1 MISE A DISPOSITION DES MOYENS

Le titulaire doit disposer de moyens adéquats pour entretenir le système qualité et faire exécuter les contrôles prévus dans le présent Référentiel.

2.3.3.2 RESSOURCES HUMAINES

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

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

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

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

2.3.3.3 BATIMENTS ET MACHINES

L'usine productrice est une zone délimitée comprenant :

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

2.3.4 EXIGENCES CLIENT

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

2.3.5 APPROVISIONNEMENTS ET SOUS-TRAITANCE

2.3.5.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

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

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

2.3.5.2.1 Prescriptions

Les aciers approvisionnés par le producteur doivent être conformes à l'une des normes suivantes : NF A 35-014, NF A 35-025 ou NF A 35-080-1.

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

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

2.3.5.2.2 Contrôle de réception

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

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

Les aciers approvisionnés sont réputés conformes :

- S'ils bénéficient d'une certification NF - Aciers pour béton armé et, pour ceux destinés à réaliser des attentes, de l'attestation d'aptitude au redressage après pliage (cas des aciers relevant des normes NF A 35-014, NF A 35-025 ou NF A 35-080-1),
- Ou s'ils sont accompagnés d'un certificat de contrôle 3.1 (cf. norme NF EN 10204), que les résultats du contrôle sont conformes aux spécifications de la norme de référence et qu'ils bénéficient de l'aptitude au redressage après pliage (cas des aciers relevant des normes NF A 35-014 ou NF A 35-025).

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

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

2.3.5.2.3 Identification des aciers pour béton armé approvisionnés

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

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

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

- Son numéro de lot ou de coulée (cas des aciers relevant des normes NF A 35-014 ou NF A 35-025 uniquement).

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

2.3.5.3 AUTRES APPROVISIONNEMENTS

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

Note : Ceci concerne notamment les approvisionnements destinés à la fabrication des supports et des fixations. Le producteur doit par exemple disposer de spécifications d'achats portant sur les aimants servant à la fabrication des systèmes aimantés.

2.3.5.4 SOUS-TRAITANCE D'OPERATIONS DE FABRICATION

2.3.5.4.1 Prescriptions générales

La sous-traitance des opérations de dressage, de coupe, de façonnage, d'assemblage d'armatures ne peut être effectuée qu'auprès des titulaires d'un certificat NF Armatures certifiés pour les opérations concernées ou auprès de sous-traitants installés dans l'usine sous le contrôle du titulaire et se conformant aux procédures de celui-ci.

La sous-traitance de la fabrication des supports et accessoires et des opérations de montage des boîtes d'attente est autorisée.

Un sous-traitant du titulaire n'est pas autorisé à sous-traiter à son tour les opérations citées ci-avant.

2.3.5.4.2 Vérification des opérations de fabrication sous-traitées

Le producteur doit s'assurer que les armatures sous-traitées portent la marque NF – Armatures ou ont fait l'objet d'une réception par lots suivant ~~à~~ la norme NF A 35-027 (dans ce cas, la taille maximale du lot définie au § 7.1.1. de la norme est ramenée à 5 tonnes), avec accord préalable de l'AFCAB.

Les armatures fabriquées par un sous-traitant installé dans l'usine doivent faire l'objet des contrôles prévus dans le présent Référentiel de certification.

Les contrôles des boîtes d'attente dont le montage est sous-traité doivent être fixés dans les documents qualité du titulaire et conformes aux exigences du § 2.3.9.2. Les enregistrements de contrôle doivent être transmis au titulaire, qui vérifie, valide la conformité des boîtes d'attente aux exigences du référentiel.

Ces enregistrements doivent être archivés par le titulaire conformément au § 2.3.1.2.4.

2.3.5.5 SOUS-TRAITANCE D'AUDITS OU D'ESSAIS

2.3.5.5.1 Prescriptions générales

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

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

2.3.5.5.2 Vérification des prestations d'essais sous-traitées

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

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

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

2.3.6 CONDITIONS DE MANUTENTION, DE STOCKAGE ET DE TRANSPORT

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

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

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

- En informer l'AFCAB,

- Mettre en place une organisation qui permette la complète séparation physique des aciers conformes aux normes françaises de ceux qui ne le sont pas.

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

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

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

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

2.3.7 FABRICATION DES BOITES D'ATTENTE POUR LE BETON ARME

2.3.7.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

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

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

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

2.3.7.2 ARMATURES

2.3.7.2.1 Dressage des armatures

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

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

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

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

Les résultats des contrôles de géométrie doivent être enregistrés.

2.3.7.2.2 Coupe

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

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

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

2.3.7.2.3 Façonnage

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

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

Pour chaque ensemble de barres façonnées identiques fabriqué, les opérateurs de fabrication vérifient la nuance, le diamètre, les angles et dimensions, les diamètres de cintrage, la quantité. L'enregistrement de ces contrôles n'est pas obligatoire.

2.3.7.2.4 Assemblage

Lorsque le producteur assemble les armatures par soudage, il doit préparer les conditions de fabrication et de contrôle de manière à respecter les prescriptions de la norme NF A 35-027 et du Référentiel de certification RCC01.

2.3.7.2.5 Armatures spéciales

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

2.3.7.2.6 Fabrication des supports et des accessoires, montage

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

2.3.7.3 ETAT DE CONFORMITE DU PRODUIT

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

2.3.8 EQUIPEMENTS DE CONTROLE

Le titulaire ou son sous-traitant doit être en possession des équipements nécessaires aux contrôles prévus au § 2.3.7. La liste de ces équipements et les vérifications minimales de ces équipements sont indiquées dans le Tableau **4**.

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

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

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

Tableau 4

Equipement	Précision à atteindre	Vérifications à effectuer
Equipement de mesure des hauteurs de verrous ou de profondeurs d'empreintes	Cf. NF EN ISO 15630-1	Raccordement initial par un organisme accrédité COFRAC ou équivalent et vérification annuelle interne ou externe.
Cales étalons	Cf. NF EN ISO 15630-1	Vérification par un organisme accrédité COFRAC ou équivalent et vérification tous les 5 ans
Equipement de mesure des espacements de verrous ou d'empreintes	Cf. NF EN ISO 15630-1	Vérification initiale
Equipement de mesure des dimensions des armatures et des supports	Classe 2	

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

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

Note : Lorsque le producteur assemble les armatures par soudage, les équipements de contrôle doivent être maîtrisés conformément aux spécifications du Référentiel de certification RCC01.

2.3.9 CONTROLE DES BOITES D'ATTENTE CERTIFIEES

2.3.9.1 AUDIT INTERNE

Le titulaire doit effectuer des audits qualité internes au moins une fois par an afin de vérifier si les activités destinées à satisfaire aux spécifications du présent Référentiel sont conformes aux dispositions prévues.

Les audits comprennent deux étapes :

- Vérifier que les documents qualité de l'usine permettent de satisfaire les spécifications du présent Référentiel,
- Vérifier que les dispositions prévues dans les documents qualité de l'usine sont bien appliquées.

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

Les auditeurs :

- Doivent connaître le présent Référentiel,
- Ne doivent pas auditer leur propre travail.

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

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

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

Les sous-traitants éventuels doivent être inclus dans le cadre de l'audit interne.

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

2.3.9.2 CONTROLE DES PRODUITS FINIS

2.3.9.2.1 Prescriptions générales

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

2.3.9.2.2 Contrôle en fin de fabrication

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

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

Note : Ce contrôle peut être réalisé en fin de montage, avant fermeture.

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

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

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

Le contrôle final de toute ou partie de ces caractéristiques peut être également effectué en cours de fabrication si aucune opération ultérieure n'est susceptible de l'affecter. Dans ce cas, l'enregistrement des contrôles intermédiaires est requis (cf. ci-dessous).

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

Les contrôles font l'objet d'un enregistrement (identification du contrôleur et conformité de chaque caractéristique vérifiée). L'enregistrement des résultats des mesures effectuées pour ces contrôles n'est pas obligatoire (cf. § 2.3.1.2.4).

2.3.9.2.3 Contrôle avant expédition

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

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

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

2.3.9.3 TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES

2.3.9.3.1 Non-conformités détectées par le producteur

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

Les produits non conformes peuvent être :
- Acceptés en l'état si la conformité au présent Référentiel n'est pas en jeu,
- Modifiés pour être mises en conformité,
- Rebutés.

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

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

2.3.9.3.2 Réclamations des clients

Le titulaire doit traiter et enregistrer les réclamations des clients.

2.3.10 ACTIONS CORRECTIVES ET PREVENTIVES

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

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

2.4 LE MARQUAGE

2.4.1 LA MARQUE AFCAB

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

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

Le logo COFRAC ne peut en aucun cas être utilisé par les titulaires d'un certificat AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé.

2.4.2 TEXTES DE REFERENCE

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

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

2.4.3 MARQUAGE DES PRODUITS CERTIFIES AFCAB

2.4.3.1 ETIQUETTES

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

Chaque unité de conditionnement (par exemple palette ou berceau) de boîtes d'attente est identifiée par au moins deux étiquettes, dont une en sa partie inférieure, qui portent :
- La marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé,
- Le numéro du certificat,
- Le nom du titulaire et de l'usine,

- Le nom et la référence du produit concerné, dont la désignation standardisée des armatures, à savoir : diamètre, espacement, h_{at}, longueur des attentes en multiple du diamètre (exemple HA8/E150/h_{at}100/53ø),
- Un renvoi à la notice d'utilisation et au catalogue,
- La nuance de l'acier utilisé pour la fabrication des armatures.

Chaque unité de conditionnement (par exemple palette ou berceau) de boîtes d'attente « adaptées » (cf. § 2.2.1) est identifiée par au moins deux étiquettes, dont une en sa partie inférieure, qui portent :

- La marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé,
- Le numéro du certificat,
- Le nom du titulaire et de l'usine,
- L'identification (cf. chantier, plan, repères) de l'usage auquel il est destiné,
- Un renvoi à la notice d'utilisation et au catalogue,
- La nuance de l'acier utilisé pour la fabrication des armatures.

2.4.3.2 MARQUAGE DES CARACTERISTIQUES CERTIFIEES SUR LE CERTIFICAT AFCAB

De façon à les porter à la connaissance du consommateur ou de l'utilisateur, les informations suivantes sont mentionnées sur le certificat AFCAB :

- 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 AFCAB SUR LA DOCUMENTATION

2.4.4.1 DOCUMENTATION GENERALE

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

2.4.4.2 DOCUMENTS DE LIVRAISON

Tous les bordereaux d'expédition de produits certifiés conformément au présent Référentiel 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 AFCAB – Boîtes d'attente pour le 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 "AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé".
- Être archivés au moins 3 ans.

2.4.5 CHARTE GRAPHIQUE

La reproduction du logo de la marque AFCAB doit être réalisée conformément à la charte graphique de la marque AFCAB. Cette charte et le logo en format électronique 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, le titulaire doit cesser immédiatement d'apposer la marque AFCAB sur ses produits antérieurement couverts par le droit d'usage et qu'elle continue à fabriquer. Elle doit également la faire disparaître immédiatement de sa documentation.

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

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

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

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

2.4.7 DEMARQUAGE DES PRODUITS NON-CONFORMES

2.4.7.1 NON-CONFORMITES DETECTEES PAR LES CLIENTS

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

2.4.7.2 NON-CONFORMITES DETECTEES PAR L'AFCAB

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

2.4.8 ANNUAIRE DES PRODUITS CERTIFIES

Les informations relatives aux produits certifiés sont disponibles sur le site www.afcab.com. Elles comprennent notamment :

- L'identification du produit,
- Le présent Référentiel de certification,
- L'identification du titulaire,
- Les caractéristiques certifiées.

L'AFCAB fournit sur demande les informations relatives à la validité d'une certification donnée.

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

3 OBTENIR LA CERTIFICATION

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

3.1 PROCESSUS DE CERTIFICATION

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

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

3.2 DEMANDE

3.2.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

Les pièces constitutives du dossier de demande de certification sont établies en langue française ou anglaise. Les demandes doivent être établies en utilisant les modèles prévus aux § 7.2, § 7.3 et § 7.4.

3.2.2 LETTRE DE DEMANDE

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

Elle précise :

- Les produits pour lesquels un certificat est sollicité (cf. § 1.3),
- L'ensemble des activités de l'usine qui ne relève pas de la fabrication de boîtes d'attente,
- Et lorsque la demande inclut l'assemblage d'armatures par soudage, les renseignements demandés dans le Référentiel de certification RCC01.

3.2.3 RENSEIGNEMENTS GENERAUX

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

- Raison sociale, statut juridique, adresse, n° de téléphone et de télécopie du siège social et des éventuelles agences, e-mail et site web, l'adresse de l'établissement payeur si différent,
- Pour les demandeurs situés dans l'Union Européenne, numéro de TVA intracommunautaire,
- Nom du mandataire dans l'E.E.E., si le demandeur n'y est pas situé,
- Nom de la personne à contacter pour toutes informations relatives à l'instruction du dossier,
- Organigramme schématique du demandeur (s'il ne fait pas partie des documents qualité),
- Catalogue décrivant les boîtes d'attente à certifier,
- Liste des sous-traitants impliqués dans la fabrication ou le montage des boîtes d'attente, en précisant les opérations concernées,
- Notice à l'intention des utilisateurs,
- Documents de production,

- Plan de l'usine ou de la partie de l'usine concernée par la demande de certification; ce document a valeur de "domaine d'application" du certificat. Doit y être décrit l'ensemble des aménagements, machines et équipements dont la mise en œuvre a une incidence sur le respect du présent Référentiel,
- Référence des éventuels brevets ou dépôt de marque couvrant la boîte d'attente.

3.2.4 DOCUMENTS JUSTIFICATIFS DU SYSTEME DE GESTION DE LA QUALITEDU DEMANDEUR

Ces documents (Manuel qualité ou autres documents justificatifs du système de gestion qualité du demandeur) doivent être fournis en 2 exemplaires. Ils doivent démontrer la conformité du système qualité du demandeur aux spécifications du § 2.3.

3.2.5 QUANTITES LIVREES

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

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

3.2.6 ARRHES A L'INSCRIPTION

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

3.3 RECEVABILITE DE LA DEMANDE

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

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

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

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

3.4 AUDIT D'EVALUATION INITIALE

3.4.1 CONSISTANCE DE L'AUDIT

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

Lors de l'audit, l'auditeur :

- Vérifie la conformité de la production, au descriptif des boîtes d'attente, à la gamme de fabrication, la notice d'utilisation, les informations données dans le dossier technique (cf. § 3.2.3 et § 7.4),
- Vérifie le respect du présent Référentiel de certification, sur la base :
  - Des documents de gestion de la qualité transmis à l'AFCAB,
  - Des procédures et enregistrements disponibles chez le titulaire et les sous-traitants (cf. § 2.3.1.2.4),
- Prend connaissance des réclamations qualité des clients utilisateurs et du traitement qui leur a été réservé.

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

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

Note : La réalisation de l'audit peut notamment se faire en présence d'un observateur qui est tenu au respect de la confidentialité. Cet observateur peut être imposé à l'AFCAB par des normes ou des accords dont il est signataire (auditeur du COFRAC par exemple). La présence de cet observateur fait systématiquement l'objet d'une information au demandeur par l'AFCAB préalablement à l'audit. L'AFCAB peut également proposer au demandeur la participation de tout autre observateur.

3.4.2 PRELEVEMENT D'ECHANTILLONS ET VERIFICATIONS SUR SITE

3.4.2.1 OBJET DU PRELEVEMENT

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

3.4.2.2 CONDITIONS GENERALES DE PRELEVEMENT

Le demandeur met à la disposition de l'auditeur les moyens nécessaires à la confection des échantillons. Les prélèvements doivent être représentatifs de la production habituelle du demandeur.

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

3.4.2.3 PRELEVEMENT D'ARMATURES

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

Le détail des prélèvements d'armatures dressées est mentionné dans la procédure AFCAB E14 et celui des armatures soudées dans la procédure AFCAB E15.2.

3.4.2.4 PRELEVEMENT DE BOITES D'ATTENTE

Le détail des prélèvements d'échantillons de boîtes d'attente pour vérifier la possibilité de redressage est mentionné dans la procédure AFCAB E19.

3.4.3 VERIFICATIONS EN USINE

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

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

La vérification porte notamment sur :

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

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

- Le cas échéant, le soudage (examen visuel),
- L'étanchéité à la laitance (écart de diamètres entre armature et passage dans le support),
- La présence de tous les composants prévus,
- L'étiquetage de l'unité de conditionnement,
- La conformité à la procédure E26 dans le cadre de l'option LPPVE (voir § 1.3.2).

3.4.4 EXPEDITION DES ECHANTILLONS

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

3.4.5 RAPPORT D'AUDIT

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

Note : Lorsque le demandeur ne répond pas aux fiches d'écart dans le délai imparti, l'auditeur transmet son rapport accompagné des fiches d'écart dans l'état où elles se trouvaient à la fin de l'audit.

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

3.5 EXAMEN TECHNIQUE DES BOITES D'ATTENTE

3.5.1 ESSAIS A EFFECTUER

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

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

Les essais à effectuer sur armatures soudées sont spécifiés dans le Référentiel de certification RCC01 et dans la procédure AFCAB E15.2.

Note : Le demandeur occasionnellement peut demander à participer aux essais qui le concerne. Cependant, cette participation ne peut devenir systématique.

Note : Certains cas de dispense d'essais initiaux sont envisageables (supports strictement identiques à ceux d'un autre site certifié du même groupe et modèles identiques ou de densité d'armatures inférieure) et sont soumis à validation préalable par le Comité particulier.

3.5.2 CRITERES D'ACCEPTATION

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

Note : Pour le soudage, se référer au Référentiel de certification RCC01.

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

3.5.3 RAPPORT D'ESSAIS

Le laboratoire désigné adresse un rapport d'essais à l'AFCAB dans un délai de 45 jours à compter de la réception des échantillons. Après vérification, l'AFCAB le transmet à l'auditeur et au demandeur.

3.6 DECISION

3.6.1 EXAMEN PAR LE COMITE PARTICULIER

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

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

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

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

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

3.6.2 DECISION DU CONSEIL D'ADMINISTRATION

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

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

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

3.6.3 PUBLICATION DE LA DECISION ET CERTIFICAT

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

4 LA SURVEILLANCE PERIODIQUE

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

4.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

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

4.2 AUDIT PERIODIQUE

4.2.1 FREQUENCE DES AUDITS

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

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

Note : Le premier audit de surveillance périodique a lieu au cours du semestre suivant l'attribution du premier certificat de l'usine.

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

En cas de sous-traitance des opérations de montage des boîtes d'attente, le sous-traitant doit être audité au moins une fois par semestre. Le titulaire est dans ce cas audité une fois par an.

4.2.2 CONTENU DE L'AUDIT

Au cours de l'audit, l'auditeur :

- Vérifie que l'usine a une activité significative dans la fabrication des boîtes d'attente,
- Vérifie l'évolution des moyens techniques (cf. exemple de dossier technique du § 7.4),
- Vérifie qu'aucune modification importante dans l'organisation du titulaire n'est intervenue sans que l'AFCAB en ait été informée,
- Evalue la suite donnée aux fiches d'écart ouvertes lors des audits antérieurs,
- Vérifie l'application des documents de gestion de la qualité et la prise en compte des évolutions du présent Référentiel,
- Vérifie le respect du présent Référentiel de certification, sur la base :
  - Des documents de gestion de la qualité transmis à l'AFCAB,
  - Des procédures et enregistrements du titulaire (cf. § 2.3.1.2.4),

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

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

Note : La réalisation de l'audit peut notamment se faire en présence d'un observateur qui est tenu au respect de la confidentialité. Cet observateur peut être imposé à l'AFCAB par des normes ou des accords dont il est signataire (auditeur du COFRAC par exemple). La présence de cet observateur fait systématiquement l'objet d'une information au demandeur par l'AFCAB préalablement à l'audit.

L'AFCAB peut également proposer au demandeur la participation de tout autre observateur.

4.2.3 PRELEVEMENTS D'ECHANTILLONS ET VERIFICATIONS SUR SITE

4.2.3.1 OBJET ET CONDITIONS DE PRELEVEMENT

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

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

4.2.3.2 VERIFICATION SUR SITE

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

La vérification porte sur :

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

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

- Le cas échéant, le soudage (examen visuel),
- L'étanchéité à la laitance (écart de diamètres entre armature et passage dans le support),
- La présence de tous les composants prévus,
- L'étiquetage de l'unité de conditionnement,
- La conformité à la procédure E26 dans le cadre de l'option LPPVE (voir § 1.3.2).

4.2.4 EXPEDITION DES ECHANTILLONS

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

4.2.5 RAPPORT D'AUDIT

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

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

L'auditeur informe immédiatement l'AFCAB de tous les faits susceptibles d'entraîner une des sanctions prévues au § 4.6.3 du présent Référentiel. Il adresse à l'AFCAB un compte rendu d'audit dans un délai inférieur à 31 jours. Après vérification, l'AFCAB l'expédie ensuite au titulaire.

Note : Lorsque le titulaire ne répond pas aux fiches d'écart dans le délai imparti, l'auditeur transmet son rapport accompagné des fiches d'écart dans l'état où elles se trouvaient à la fin de l'audit.

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

4.3 EXAMEN TECHNIQUE

4.3.1 ESSAIS

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

Lorsque la boîte d'attente certifiée comporte de l'assemblage d'armatures par soudage, les prescriptions du Référentiel de certification RCC01 s'appliquent.

Note : Le titulaire occasionnellement peut demander à participer aux essais qui le concerne. Cependant, cette participation ne peut devenir systématique.

4.3.2 CRITERES D'ACCEPTATION

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

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

4.3.3 RAPPORT D'ESSAIS

Le laboratoire désigné adresse un rapport d'essais à l'AFCAB dans un délai de 45 jours à compter de la réception des échantillons. Après vérification, l'AFCAB le transmet à l'auditeur et au titulaire.

4.4 REVISIONS DES DOCUMENTS DE GESTION QUALITE

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

4.5 RECLAMATIONS DES UTILISATEURS

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

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

4.6.1 MAINTIEN

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

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

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

4.6.2 RECONDUCTION

Dans le courant du dernier semestre de validité du droit d'usage de la marque, la reconduction du certificat est examinée par l'AFCAB sans que le titulaire doive en effectuer la demande. Cet examen est effectué sur les résultats de surveillance périodique des trois dernières années et sur toute information liée à l'utilisation du produit. A l'issue de cet examen, le Conseil d'administration de l'AFCAB, sur proposition du Comité particulier, peut décider :

a) La reconduction du droit d'usage de la marque,

b) La reconduction du droit d'usage de la marque avec avertissement,

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

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

4.6.3 SANCTIONS ET RECOURS

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

Ces sanctions sont décidées :

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

Les décisions de suspension et de retrait sont prises après avoir donné au titulaire une possibilité d'être entendu 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.

Une suspension est décidée pour une durée maximale de un an. Si, à l'issue de ce délai, le titulaire n'a pas présenté un dossier ayant conduit à une suite favorable, le certificat est retiré.

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

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

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

4.7.1 MODIFICATIONS CONCERNANT LE TITULAIRE

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

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

4.7.2 MODIFICATIONS CONCERNANT L'USINE

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

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

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

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

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

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

4.8 ABANDON VOLONTAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE

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

4.9 PUBLICATION DES DECISIONS

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

5 LES INTERVENANTS

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

5.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

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

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

5.2 AFCAB

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

5.3 LE COMITE PARTICULIER

5.3.1 COMPOSITION DU COMITE PARTICULIER

La composition du Comité particulier de la marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé est approuvée par le Conseil d'administration de l'AFCAB et est mentionnée au Tableau **5**.

Tableau 5

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

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

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

Les membres sont nommés pour 3 ans. Les membres du comité s'engagent à exercer leur fonction en toute impartialité et à respecter la confidentialité sur les informations communiquées. Le Président est choisi parmi les représentants des organisations ou groupements du Collège B ou du Collège C. Il peut demander à participer aux réunion Intuitu personae. L'organisme qu'il représentait peut alors nommer un autre représentant.

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

Le secrétariat est assuré par l'AFCAB.

5.3.2 MODALITES DE FONCTIONNEMENT DU COMITE PARTICULIER

5.3.2.1 MODALITES GENERALES

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

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

5.3.2.2 EXAMEN DES REVISIONS DU PRESENT REFERENTIEL DE CERTIFICATION DE LA MARQUE AFCAB

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

5.3.2.3 EXAMEN DES DOSSIERS DE CERTIFICATION

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

5.4 AUDITEURS

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

- Les auditeurs que l'AFCAB a qualifiés sous sa responsabilité,
- Les auditeurs IFSTTAR-CEREMA,
- Le CSTB (Centre Scientifique et Technique du Bâtiment).

5.5 LES ORGANISMES D'ESSAIS

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

6 LE TARIF

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

6.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

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

6.2 INSTRUCTION DES DEMANDES DE CERTIFICATION OU D'EXTENSION

6.2.1 TITULAIRE NE BENEFICIANT D'AUCUN CERTIFICAT

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

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

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

6.2.2 TITULAIRE BENEFICIANT DEJA D'UN CERTIFICAT

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

6.2.3 ARRHES A L'INSCRIPTION

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

6.3 INSTRUCTION DES DEMANDES DE MAINTIEN DE DROIT

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

Instruction du dossier et suites : **XXXX**.

6.4 SURVEILLANCE PERIODIQUE

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

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

6.5 DROIT D'USAGE DE LA MARQUE DE CERTIFICATION

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

6.6 MODALITES DE RECOUVREMENT

Le paiement des arrhes d'inscription (cf. § 6.2.3) s'effectue sur la base d'une facture pro forma émise après une première étude du dossier technique. Le paiement de l'évaluation initiale est dû même si le certificat n'est pas attribué.

La surveillance périodique du titulaire 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, qui doivent être réglés à la date d'échéance, sans corrélation avec la réalisation de l'audit périodique.

Lorsqu'un audit en France métropolitaine est annulé ou reporté par l'audité moins de 7 jours avant la date convenue ou lorsqu'un audit hors France métropolitaine est annulé ou reporté par l'audité moins de 21 jours avant la date convenue, une indemnité égale au montant du forfait des frais de déplacement doit être payée.

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

SOCIETE GENERALE - Paris Rive Droite AC1

29 Boulevard Haussmann - 75428 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

La suspension ou l'annulation du certificat 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.

7 LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION

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

7.1 LISTE RECAPITULATIVE DES DOCUMENTS DE REFERENCE

7.1.1 NORMES APPLICABLES

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

7.1.2 DOCUMENTS AFCAB

RCC01 :

Référentiel de certification de la marque NF – Armatures.

Procédure D0.1 :

Règles générales d'utilisation de la marque AFCAB.

Procédure E10 :

Méthodes d'application du contrôle interne lorsque l'acier est contrôlée à l'aide du coefficient f_R ou f_P.

Procédure E11 :

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

Procédure E14 :

Contrôles applicables au dressage des armatures.

Procédure E15.2 :

Contrôles applicables au soudage de montage et qualification des soudeurs.

Procédure E19 :

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

Procédure E21 :

Recommandations pour l'exécution d'audits internes.

Procédure E26 :

Contrôles applicables aux systèmes aimantés pour prédalles suspendues avec boîtes d'attente (LPPVE).

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

Bibliographie :

FD P18-720 : Fascicule de Documentation - Prédalles suspendues avec boîtes d'attente et règles magnétiques ou équivalentes (LPPVE).

Recommandations professionnelles de la SEBTP de 2009 « Guide d'application concernant les planchers à prédalles suspendues avec boîtes d'attente ».

Planchers à prédalles - Guide d'application du fascicule de documentation sur le système LPPVE – FIB - FFB - EGF-BTP.

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

AFCAB
28, rue de Liège
75008 PARIS
FRANCE

Monsieur le Président,

(*Cas d'une nouvelle demande :)*

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

(*Cas d'une demande d'extension :)*

J'ai l'honneur de solliciter l'extension du droit d'usage de la marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé, certificat n° RXX/XXX pour la boîte d'attente *(nom de la boîte d'attente)*. La demande d'extension porte sur (*description de l'extension*). Cette extension est décrite dans le descriptif joint (*voir § 7.4*).

(*Dans tous les cas :)*

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

Je déclare également sur l'honneur que ce produit n'est pas une contrefaçon de brevet ou de marque commerciale. Je m'engage notamment :

- A répondre en permanence aux exigences de la certification, incluant la mise en œuvre et les changements appropriés qui me sont communiqués par l'organisme de certification ;
- A m'assurer que le produit certifié continue de répondre aux exigences du produit si la certification s'applique à une production en série ;
- A prendre toutes les dispositions nécessaires pour :
  - la conduite de l'évaluation et la surveillance, y compris la fourniture d'éléments en vue de leur examen tels que: de la documentation et des enregistrements, l'accès au matériel, aux sites, aux zones, aux personnels et sous-traitants du client concernés,
  - l'instruction des réclamations,
  - la participation d'observateurs, le cas échéant ;
- A faire des déclarations sur la certification en cohérence avec la portée de la certification ;
- A ne pas utiliser la certification de mes produits d'une façon qui puisse nuire à l'organisme de certification, ni faire de déclaration sur la certification de mes produits que l'organisme de certification puisse considérer comme trompeuse ou non autorisée ;
- A cesser d'utiliser l'ensemble des moyens de communication qui fait référence à la certification et remplir toutes les exigences prévues dans le Référentiel de certification en cas de suspension, de retrait ou à l'échéance de la certification, et à m'acquitter de toute autre mesure exigée ;
- A me conformer aux exigences et aux spécifications du Référentiel de certification, en faisant référence à la certification de mes produits dans des supports de communication, tels que documents, brochures ou publicité ;
- A me conformer à toutes les exigences qui peuvent être prescrites dans le Référentiel de certification relatives à l'utilisation des marques de conformité et aux informations relatives au produit ;
- A conserver un enregistrement de toutes les réclamations dont j'ai eu connaissance concernant la conformité aux exigences de certification et mettre ces enregistrements à la disposition de l'AFCAB sur demande, et
  - prendre toute action appropriée en rapport avec ces réclamations et les imperfections constatées dans les produits qui ont des conséquences sur leur conformité aux exigences de la certification,
  - documenter les actions entreprises ;

A informer, sans délai, l'organisme de certification des changements qui peuvent avoir des conséquences sur ma capacité à me conformer aux exigences de la certification.

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

- Les renseignements généraux relatifs au site, l'organigramme et les documents justificatifs de la conformité de notre système qualité aux spécifications du § 2.3 du Référentiel de certification de la marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé,
- Les quantités livrées toutes destinations confondues au cours des 3 dernières années (*ou)* La liste des principales références d'utilisation des boîtes d'attente (nom de la boîte d'attente),
- Les arrhes à l'inscription,
- Les procédés de soudage / noms des soudeurs et la gamme de diamètres concernée, pour lesquels nous demandons la qualification (Si l'usine assemble des armatures par soudage).

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

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

7.3 EXEMPLE DE FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX

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

Raison sociale (fournir un extrait Kbis,ou équivalent pour les titulaires étrangers) :

Statut juridique :

N° TVA intracommunautaire :

Siège social :

Adresse :
Téléphone :
Télécopie :
E-mail :
Site web :

Usine de fabrication :

Nom de l'établissement
Adresse :
Téléphone :
Télécopie :
E-mail :
Site web :

Personne à contacter :

Nom :
Adresse :
Téléphone :
Télécopie :
E-mail :

Contact commercial :

Nom :
Adresse :
Téléphone :
Télécopie :
E-mail :

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

Année	Quantité (m)
Année xxx	
Année xxx	
Année xxx	

Principales références d'utilisation :

7.4 EXEMPLE DE DOSSIER TECHNIQUE

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

Boîtes d'attente pour le béton armé :

Modèle de boîte d'attente	*(Modèle 1)*	*(Modèle 2)*	*(Modèle 3)*
Nom de la boîte d'attente			
Gamme de diamètres			
Repère des brevets ou marque déposée couvrant la boîte d'attente			
Repère du catalogue			
Repère de la notice d'utilisation			
Option LPPVE (oui/non)			

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

Usine :

Plan de l'usine de fabrication : *(A joindre)*

Moyens :

Machines de dressage coupe façonnage : *(Repères machines, type galets ou cadre tournant, avec ou sans façonnage, gamme des diamètres, …)*

Machines de soudage : *(Références machines, type automatique ou manuel, procédé de soudage mis en œuvre, gamme des diamètres, …)*

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

Sous-traitance : *(Opérations sous-traitées, sous-traitant habituel, type de sous-traitant certifié ou non…)*

Dispositions autres équivalentes : *(cf. § 2.3.1.1)*

Option LPPVE :

Dossier technique : *Documents permettant de vérifier la conformité dimensionnelle des systèmes au fascicule de documentation FD P 18-720, notamment les cotes :*

- *de l'engravure (profondeur à minima),*
- *des attentes h_{at},*
- *de la distance d_{at},*
- *des indentations (si prévues, 5 mm minimum),*
- *du dispositif de butée de la prédalle, en précisant si celui-ci est intégré ou non,*
- *les différentes configurations du dispositif permettant d'assurer le maintien des boîtes d'attente, et précisant les valeurs de résistance au glissement de chaque configuration conformément à la procédure E26.*

7.5 EXEMPLE DE LETTRE DE DEMANDE DE MAINTIEN DU DROIT D'USAGE – AUTORISATION DU TITULAIRE

AFCAB
28, rue de Liège
75008 PARIS
FRANCE

Monsieur le Président,

J'ai l'honneur de demander le maintien de l'autorisation d'apposer la marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé sur des produits qui ne diffèrent de ceux admis à la marque que par leurs références et la marque commerciale qui y sont apposées.

Identification du produit admis à la marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé		**Dénomination commerciale demandée par le distributeur/bénéficiaire** d'identifier avec précision à la fois le distributeur et le produit couvert par la marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé	
N° de certificat	Désignation et référence du produit du fabricant	Marque commerciale	Dénomination Commerciale de la gamme

La société qui va distribuer ces produits sous la marque commerciale, ci-avant désignée, a les coordonnées suivantes :

Nom : .....

Adresse : .....

Je vous prie de trouver, ci-joint, copie de la fiche d'engagement de la Société (nom du distributeur) à ne distribuer sous la dénomination commerciale (nom ou réf commerciale) que des produits certifiés.
Je m'engage à informer immédiatement l'AFCAB de toute modification apportée dans la distribution de ces produits et en particulier toute cessation d'approvisionnement de la Société ci-dessus désignée.
J'autorise l'AFCAB à informer la Société ci-dessus désignée des sanctions, prises conformément au Règlement, se rapportant aux produits objets de la présente.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur le Président, l'expression de nos salutations distinguées..

Date, nom en toutes lettres et signature du représentant légal(1) du fabricant/titulaire

Date, nom en toutes lettres et signature du distributeur, propriétaire de la nouvelle marque.

(1) Personne juridiquement responsable de l'entreprise

EXEMPLE DE LETTRE DE DEMANDE DE MAINTIEN DU DROIT D'USAGE – VISA DU DISTRIBUTEUR

Je soussigné .....……

agissant en qualité de :……de la société : .....

dont le siège est situé : .....

n° de SIRET : .....

M'engage par les présentes :

- à n'effectuer aucune modification d'ordre technique affectant notamment la nature et/ou les caractéristiques de fonctionnement des produits certifiés AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé tels que référencés dans le tableau annexé à la demande de maintien du fabricant/titulaire, que j'ai moi-même co-signée ;
- à ne distribuer sous la marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé que des produits certifiés ;
- à ne créer aucune confusion entre les produits certifiés distribués sous la marque AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé et les autres produits que je suis amené à distribuer ;
- à ne procéder à aucune modification du marquage des produits certifiés effectué par le fabricant/titulaire conformément aux dispositions du Référentiel de certification RCC02 - AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé dont je déclare avoir pris connaissance ;
- à prêter à l'AFCAB mon concours pour toute vérification se rapportant aux produits certifiés objets des présentes et à leur commercialisation en particulier dans le cadre d'audit de suivi ;
- à appliquer les mesures qui découlent des sanctions prises conformément au Référentiel de certification RCC02 - AFCAB – Boîtes d'attente pour le béton armé dont je déclare avoir pris connaissance ;
- à verser le montant des frais d'admission prévus par les tarifs des marques et à effectuer tous paiements ultérieurs qui me seront réclamés en conformité avec le dit Référentiel ;

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur le Président, l'expression de nos salutations distinguées.

Date et signature du représentant légal du bénéficiaire du maintien

8 LES DEFINITIONS APPLICABLES

Armature :

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

Acier pour béton armé :

Produit conforme à l'une des normes suivantes : NF A 35-014, NF A 35-025 ou NF A 35-080-1.

Accessoires :

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

Boîte d'attente pour le béton armé :

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

Modèle de boîte d'attente :

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

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

Support :

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

Montage des boîtes d'attente :

Opération permettant d'obtenir les boîtes d'attente à partir de la mise en place des armatures dans les supports.

Demandeur :

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

Titulaire :

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

Groupe :

Ensemble de plusieurs entreprises intégrées sous un pôle financier unique, dont la particularité est d'exercer son activité essentiellement dans un secteur industriel.

Distributeur :

Entité juridique distribuant les produits du demandeur/titulaire avec changement de marque commerciale, qui n'intervient pas sur le produit pour en modifier la conformité aux exigences du référentiel de certification de la marque. Le distributeur doit bénéficier d'un **maintien de droit d'usage.**

Maintien de droit d'usage :

Autorisation pour un distributeur de commercialiser un produit certifié sous une autre marque commerciale et/ou référence spécifique au produit, sans modification des caractéristiques certifiées. Ce maintien de droit d'usage est attesté par un certificat émis au nom du distributeur.

Usine :

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

- Une aire de stockage des produits approvisionnés (supports, accessoires, aciers pour béton armé, armatures) qui lui est propre,

- Des machines qui lui sont propres, permettant une ou plusieurs opérations parmi les suivantes: dressage, coupe, façonnage (éventuellement assemblage par soudage) et montage des boîtes d'attente,
- Un local qualité (cf. moyens de contrôle prévus au § 2.3.8),
- Une aire de stockage des produits finis qui lui est propre.

Producteur :

Le producteur est l'entité en charge de la fabrication des boîtes d'attente. Il peut être le demandeur/titulaire du certificat ou un sous-traitant désigné par le demandeur/titulaire.

Mandataire :

Personne Morale ou physique implantée dans l'E.E.E qui a une fonction de représentation du demandeur/titulaire établi hors E.E.E et qui dispose d'un mandat écrit de celui-ci lui signifiant qu'il peut agir en son nom et précisant dans quel cadre.

Action curative :

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

Action corrective :

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

Action préventive :

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

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

Eprouvette ou spécimen d'essai :

Longueur d'armature préparée pour réaliser un essai déterminé.

Echantillon :

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

Prélèvement :

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

ASSOCIATION FRANÇAISE DE CERTIFICATION DES ARMATURES DU BÉTON

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

Addendum n° 1 au Référentiel de la certification de la Marque

BOÎTES D'ATTENTE POUR LE BÉTON ARMÉ

Rév. 5 A1 - Octobre 2019

Date de mise en application : 1er septembre 2021

ADDENDUM AU REFERENTIEL DE CERTIFICATION RCC02 Rév. 5

Cet addendum au référentiel de certification AFCAB a été approuvé par le Conseil d'administration de l'AFCAB le 27 août 2021.

Le contenu de cet addendum doit être dûment pris en considération pour la lecture et la mise en application du référentiel de certification de la marque AFCAB Boîtes d'attente pour le béton armé.

Celui-ci est applicable à la date d'approbation.

Les exigences du présent référentiel de certification qui ne sont pas citées dans le présent addendum ne sont pas modifiées et doivent être respectées.

1 OBJET

Cet addendum précise les dispositions applicables dans le cadre d'une demande de suspension volontaire. Ces dispositions complémentaires s'appliquent au RCC02 rév. 5 d'octobre 2019 et seront intégrées dans la prochaine version.

2 MODIFICATIONS APPORTEES PAR ADDENDUM AU PRESENT REFERENTIEL DE CERTIFICATION

- Modification du **§ 4.8 ABANDON VOLONTAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE** qui devient :

§ 4.8 SUSPENSION VOLONTAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE

La suspension 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), indiquant notamment la quantité de produits certifiés en stock et le délai d'écoulement de ceux-ci, le cas échéant.

Sauf indication contraire du titulaire, la suspension volontaire prend effet le jour de la réception par l'AFCAB de cet avis. La suspension volontaire est prononcée pour une période de 6 mois, reconduite tacitement une fois. Elle ne peut donc dépasser un an. Au-delà de cette période, le certificat est automatiquement retiré.

Le droit d'usage de la marque et les engagements du titulaire disparaissent le jour de la prise d'effet de la suspension. Celui-ci ne peut donc plus faire usage de la marque, que ce soit sur son site internet, ses documents de livraison ou tout support commercial.

La levée de suspension ne pourra être prononcée que si :

- Un audit, équivalent à un audit de suivi périodique en termes de durée et en termes de contrôles internes et externes (prélèvements), est réalisé ;
- L'évaluation des résultats selon le **§ 3.6 DECISION** du présent Référentiel, conduit à la décision de levée de suspension du certificat.

De plus, des frais équivalents aux frais d'instruction de dossier sont facturés lors de l'émission de la facture PRO FORMA ;

- Le **§ 4.8 ABANDON VOLONTAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE** est renuméroté en **§ 4.9 ABANDON VOLONTAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE** ;
- Le **§ 4.9 PUBLICATION DES DECISIONS** est renuméroté en **§ 4.10 PUBLICATION DES DECISIONS**.