

Organisme certificateur

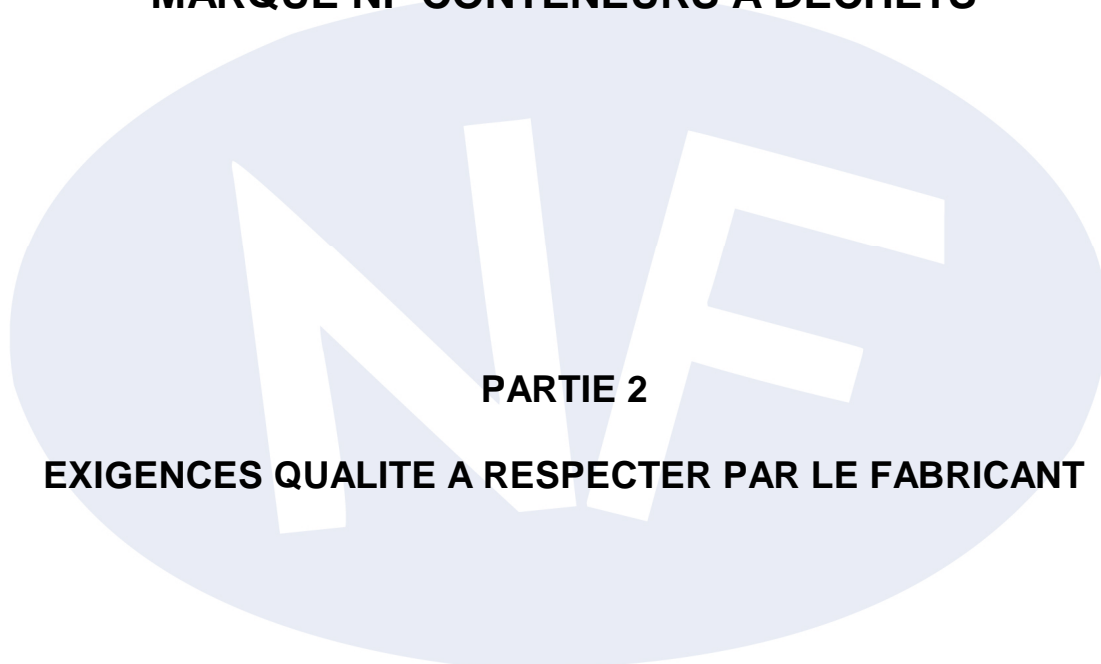
11, rue Francis de Pressensé
93571 LA PLAINE ST DENIS Cedex
Tél. : 01 41 62 80 00 - Fax : 01 49 17 90 00
www.marque-nf.com

**Organisme mandaté par
AFNOR Certification**

1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS Cedex 15
Tél. : 01 40 43 37 00 - Fax : 01 40 43 37 37
www.lne.fr

REGLES DE CERTIFICATION

MARQUE NF CONTENEURS A DECHETS



SOMMAIRE

- 2.1. Exigences concernant les produits**
- 2.2. Exigences concernant le système de management de la qualité**
- 2.3. Exigences concernant le marquage des produits**

2.1. – EXIGENCES CONCERNANT LES PRODUITS

2.1.1. NORMES ET TEXTES DE REFERENCE

2.1.1.1 Normes

NF EN 840-1 (mai 2004) -	Conteneurs roulants à déchets - Partie 1 : Conteneurs à 2 roues de capacité jusqu'à 400 l pour lève-conteneurs à peigne. Dimensions et conception.
NF EN 840-2 (mai 2004) -	Conteneurs roulants à déchets - Partie 2 : Conteneurs à 4 roues de capacité jusqu'à 1300 l à couvercle(s) plat(s), pour lève-conteneurs par tourillon et/ou à peigne. Dimensions et conception.
NF EN 840-3 (mai 2004) -	Conteneurs roulants à déchets - Partie 3 : Conteneurs à 4 roues de capacité inférieure ou égale à 1300 l à couvercle(s) bombé(s), pour lève-conteneurs par tourillon et/ou à peigne. Dimensions et conception.
NF EN 840-4 (mai 2004) -	Conteneurs roulants à déchets - Partie 4 : Conteneurs à 4 roues de capacité inférieure ou égale à 1700 l à couvercle(s) plat(s), pour lève-conteneurs par tourillon large ou BG-basculeurs et/ou lève-conteneurs à peigne large. Dimensions et conception.
NF EN 840-5 (mai 2004) -	Conteneurs roulants à déchets - Partie 5 : Exigences de performance et méthodes d'essais.
NF EN 840-6 (mai 2004) -	Conteneurs roulants à déchets - Partie 6 : Exigences d'hygiène et de sécurité.
NF EN 13 071-1 (octobre 2008)	Conteneurs fixes à déchets de capacité inférieure ou égale à 5000 l levés par le haut et vidés par le bas – Partie 1 : exigences générales.

2.1.1.2. Textes réglementaires

Directive 2000/14/CE et son arrêté d'application du 18 mars 2002 relatifs aux émissions sonores dans l'environnement des matériels destinés à être utilisés à l'extérieur des bâtiments : pour les conteneurs de collecte sélective équipés d'un système de déchargement par le bas.

2.1.2. SPECIFICATIONS COMPLEMENTAIRES

A. SPECIFICATIONS COMPLEMENTAIRES POUR LES CONTENEURS ROULANTS A DECHETS

2.1.2.1. Champ d'application

Les conteneurs retenus dans le cadre de la Marque NF sont les suivants :

- Conteneurs conformes à la norme NF EN 840-1. Des conteneurs présentant un volume nominal de 180 l et 260 l sont également pris en compte (cf. § 2.1.2.3).
- Conteneurs conformes à la norme NF EN 840-2
- Conteneurs conformes à la norme NF EN 840-3 suivant le modèle B (figure 1.b page 11, NF EN 840-3).
- Conteneurs conformes à la norme NF EN 840-4.
- Conteneurs conformes à la norme NF EN 13 071-1.

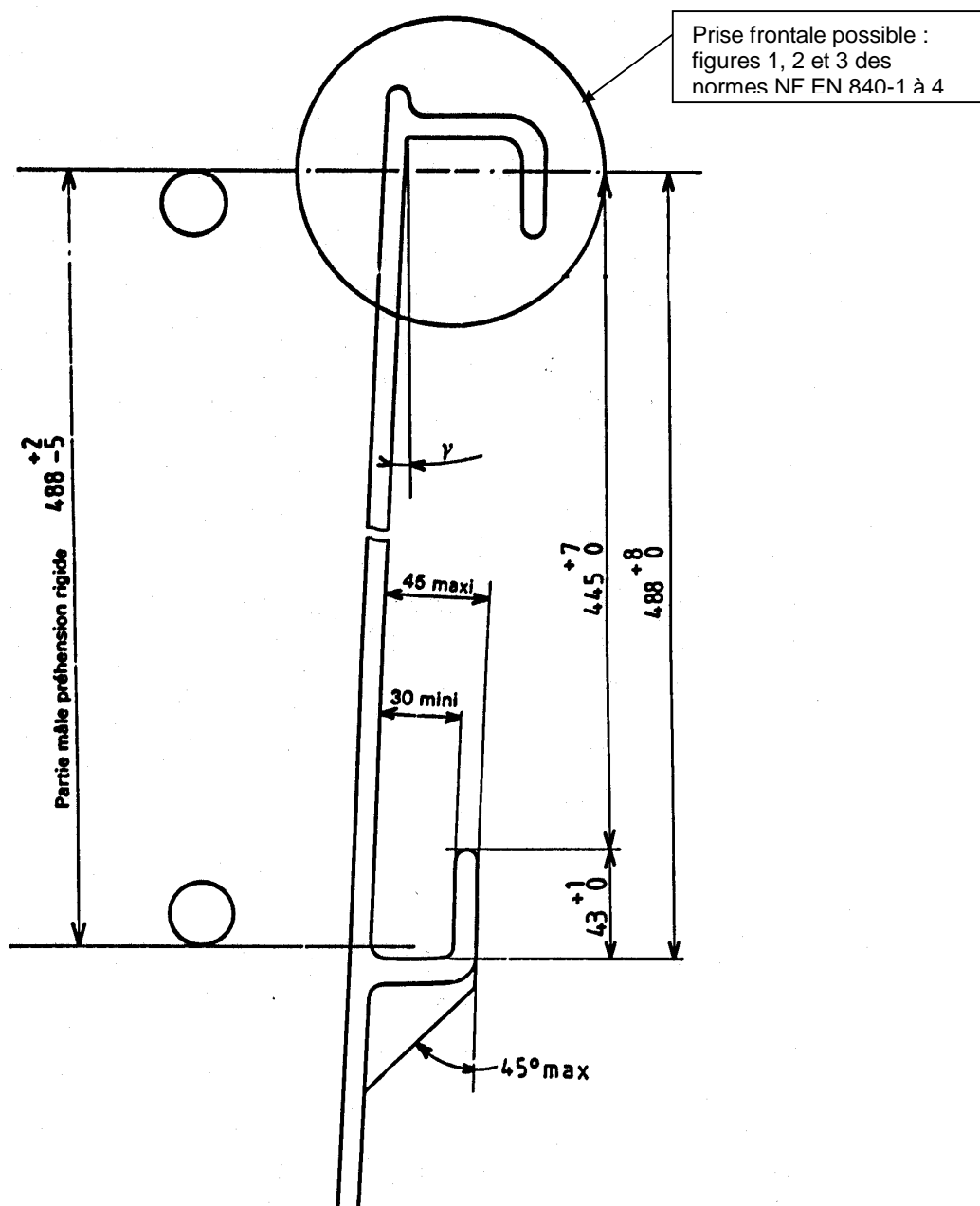
2.1.2.2. Système de préhension

Les conteneurs doivent comporter :

- une prise frontale A, B ou C :
 - . figure 1, 2 ou 3 page 10, de la norme NF EN 840-1,
 - . figure 1, 2 ou 3 page 11, de la norme NF EN 840-2,
 - . figure 1, 2 ou 3 page 13, de la norme NF EN 840-3,
 - . figure 1, 2 ou 3 page 11, de la norme NF EN 840-4.

Les conteneurs peuvent comporter :

- une prise latérale pour les conteneurs définis par les normes NF EN 840-2, 3 et 4
- une prise ventrale suivant schéma ci-dessous :



2.1.2.3. Dimensions fonctionnelles

NF EN 840-1 Conteneurs à 2 roues de capacité jusqu'à 400l pour lève-conteneurs à peigne

Les dimensions fonctionnelles retenues sont les suivantes (cf. tableaux 2 et 3 - NF EN 840-1) :

Type de prise	Dimensions fonctionnelles
A et B	1 - 2 - 3 - 5 - 6 - 9 - 11 - 12 - 13 - 15 - 16 - 18 - 19 - 20 - 22 - 23 21 si nervures
C	1 - 2 - 3 - 5 - 6 - 9 - 11 - 13 - 14 - 16 - 19 - 20 - 22 - 24 21 si nervures

Les volumes et dimensions des conteneurs de 180 l et 260 l sont définis ci-après :

Type de prise	Dimensions fonctionnelles	180 L	260 L
A, B et C	1	485 Maxi	655 Maxi
A, B et C	2	485 Maxi	655 Maxi
A, B et C	3	740 Maxi	740 Maxi
A, B et C	5	860 Mini/1030Maxi	860 Mini/1030Maxi
A, B et C	6	500 Maxi	650 Maxi
A, B et C	9	455 + 10	630 Maxi
A, B et C	11	Ø 195 Mini	Ø 195 Mini
A et B	12	19 min	19 min
A, B et C	13	6 + 2 / -4,5	6 + 2 / -4,5
C	14	15 Mini	15 Mini
A et B	15	13 +5 / -3	13 +5 / -3
A, B et C	16	20 + 2 / -2	20 + 2 / -2
A et B	18	26 +1 / -1	26 +1 / -1
A, B et C	19	58 Maxi	58 Maxi
A, B et C	20	20 Mini	20 Mini
A, B et C si nervures	21	130 Maxi	130 Maxi
A, B et C	22	15 Maxi	15 Maxi
A et B	23	33 +8 / 0	33 +8 / 0
C	24	40 + 5 / -7	40 + 5 / -7
A, B et C	Volume	180 + 40 / -10	260 + 25 / -5

NF EN 840-2 Conteneurs à 4 roues de capacité jusqu'à 1300 l à couvercle(s) plat(s), pour lève-conteneurs par tourillon et/ou à peigne

Les dimensions fonctionnelles retenues sont les suivantes (cf. tableaux 2 et 3 - NF EN 840-2) :

Type de prise	Dimensions fonctionnelles
A	2 - 5 - 11 - 12 - 13 - 14 - 16 - 17 - 18 - 20 - 21 - 27 - 28 - 29 - 30 - 31 - 38 - 40 - 46 1 - 7 - 10 - 23 - 24 - 25 - 33 si tourillons (option) 8 si poignées (option) 9 si serrure (option) 19 si nervures
B	2 - 5 - 11 - 14 - 17 - 18 - 22 - 27 - 28 - 29 - 30 - 31 - 38 - 39 - 40 - 46 1 - 7 - 10 - 23 - 24 - 25 - 33 si tourillons (option) 8 si poignées (option) 9 si serrure (option)
C	2 - 5 - 11 - 12 - 14 - 17 - 18 - 20 - 22 - 27 - 28 - 29 - 30 - 31 - 38 - 40 - 46 1 - 7 - 10 - 23 - 24 - 25 - 33 si tourillons (option) 8 si poignées (option) 9 si serrure (option) 19 si nervures

NF EN 840-3 Conteneurs à 4 roues de capacité inférieure ou égale à 1300 l à couvercle(s) bombé(s), pour lève-conteneurs par tourillon et/ou à peigne

Les dimensions fonctionnelles retenues sont les suivantes (cf. tableau 1 - NF EN 840-3) :

Type de prise	Dimensions fonctionnelles
A	1 - 2 - 5 - 7 - 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 16 - 17 - 18 - 20 - 21 - 23 - 24 - 25 - 27 - 28 - 29 - 30 - 31 - 33 - 38 - 46 - 40 - 47 - 48 - 49 - 50 - 51 8 si poignées (option) 9 si serrure (option) 19 si nervures
B	1 - 2 - 5 - 7 - 10 - 11 - 14 - 17 - 18 - 22 - 23 - 24 - 25 - 27 - 28 - 29 - 30 - 31 - 33 - 38 - 39 - 40 - 46 - 47 - 48 - 49 - 50 - 51 8 si poignées (option) 9 si serrure (option) 19 si nervures
C	1 - 2 - 5 - 7 - 10 - 11 - 12 - 14 - 17 - 18 - 20 - 22 - 23 - 24 - 25 - 27 - 28 - 29 - 30 - 31 - 33 - 38 - 40 - 46 - 47 - 48 - 49 - 50 - 51 8 si poignées (option) 9 si serrure (option) 19 si nervures

Pour le conteneur 1100 L à couvercle bombé avec déchargement uniquement par les dispositifs de préhension latéraux (tourillons latéraux), les dimensions fonctionnelles retenues sont les suivantes (cf. tableau 1 - NF EN 840-3) :

1 - 2 - 3 - 5 - 7 - 10 - 11 - 12 - 14 - 16 - 17 - 19 - 21 - 22 - 23 - 24 - 26 - 27 - 28 - 29 - 30 - 32 - 37 - 39 - 45 - 46 - 47 - 48 - 49 - 50
si poignées : 8
si serrure : 9
si nervures : 18

NF EN 840-4 Conteneurs à 4 roues de capacité inférieure ou égale à 1700 l à couvercle(s) plat(s), pour lève-conteneurs par tourillon large ou BG basculeurs et/ou lève-conteneurs à peigne large

Les dimensions fonctionnelles retenues sont les suivantes (cf. tableau 1 - NF EN 840-4) :

Type de prise	Dimensions fonctionnelles
A	1 - 2 - 5 - 7 - 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 16 - 17 - 18 - 20 - 21 - 23 - 24 - 25 - 27 - 28 - 29 - 30 - 31 - 33 - 38 - 40 - 46, 8 si poignée basse (option), 9 si serrure (option), 19 si nervures
B	1 - 2 - 5 - 7 - 10 - 11 - 14 - 17 - 18 - 22 - 23 - 24 - 25 - 27 - 28 - 29 - 30 - 31 - 33 - 38 - 39 - 40 - 46, 8 si poignée basse (option), 9 si serrure (option), 19 si nervures
C	1 - 2 - 5 - 7 - 10 - 11 - 12 - 14 - 17 - 18 - 20 - 22 - 23 - 24 - 25 - 27 - 28 - 29 - 30 - 31 - 33 - 38 - 40 - 46, 8 si poignée basse (option), 9 si serrure (option), 19 si nervures

2.1.2.4. Précisions des essais de la norme NF EN 840-5 suivant le type de conteneur

Conteneurs à 2 roues (NF EN 840-1) ou 4 roues (NF EN 840-2, 3, 4) avec cloison transversale ou longitudinale pour collecte sélective.

Pour tenir compte des éventuelles charges dissymétriques des cuves, les conteneurs doivent satisfaire aux essais complémentaires suivants :

- Essai de franchissement de trottoir (descente de trottoir) (§ 4.7.5 NF EN 840-5) pour les conteneurs 2 roues :
- Essai de franchissement de trottoir (descente de trottoir) (§ 4.7.5 NF EN 840-5) et essai de chocs sur plan incliné (§ 4.7.3 NF EN 840-5) pour les conteneurs 4 roues :
- . conditions de lest :
 - 1er conteneur : lest sur la partie arrière (cloison longitudinale) ou sur la partie gauche (cloison transversale),
 - 2ème conteneur : lest sur la partie avant (cloison longitudinale) ou sur la partie droite (cloison transversale),
- . quantité de lest pour les deux essais : 50 % de la charge nominale
- . autres conditions d'essais et critères d'acceptabilité : identiques à NF EN 840-5.

Conteneurs avec couvercle adapté à la collecte sélective

Les conteneurs font l'objet de la vérification suivante (§ 4.7.2 NF EN 840-5) :

Essais de choc par chute de boule :

- Hauteur de chute (cf. § 2.1.2.5 « essais de choc par chute de boule »)
- Ordre des chocs : 2 chocs successifs pour chaque point d'impact défini ci-après :
 - . un coin du couvercle - le plus près possible de l'orifice d'introduction (cylindre de chute tangent au couvercle),
 - . le coin diamétralement opposé (idem).

Remarque : dans le cas de couvercle comportant plusieurs orifices, deux coins de chaque orifice sont testés.

Critères d'acceptabilité : identiques à NF EN 840-5.

Conteneurs à 4 roues (NF EN 840-2, 3, 4) avec timon

Le timon doit répondre aux exigences du paragraphe 4.11.3 de la norme NF EN 840-5 relatif à l'essai de corrosion.

2.1.2.5. Précisions sur les modes opératoires et critères d'acceptabilité après essais selon NF EN 840-5

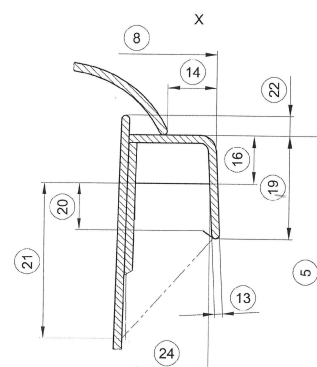
Contrôle des cotes et dimensions (§ 4.2.2.2 NF EN 840-5)

Seules les dimensions fonctionnelles (y compris celles décrites dans la norme NF EN 840-6) définies au § 2.1.2.2. sont vérifiées.

Contrôle de la dimension fonctionnelle n°24 (pour la prise frontale C) ou n°23 (pour les prises frontales A et B) de la norme NF EN 840-1

La dimension n°24 constitue l'espace nécessaire à l'insertion du peigne du lève conteneur. Pour cette raison, cette dimension est fonctionnelle.

Dans le cas où la collerette est équipée de nervures, la dimension n°24 est mesurée de la façon suivante :

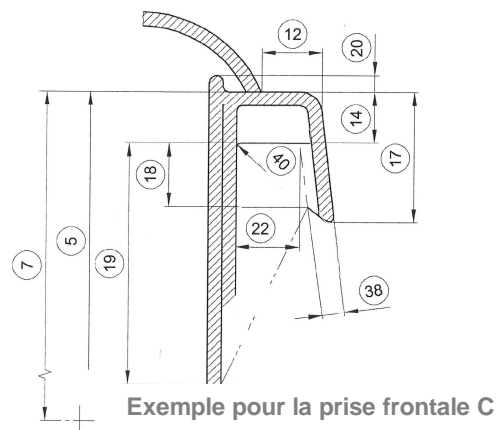


Exemple pour la prise frontale C

Contrôle de la dimension fonctionnelle n°22 (pour la prise frontale C) ou n°21 (pour les prises frontales A et B) des normes NF EN 840-2 à 4

La dimension n°22 constitue l'espace nécessaire à l'insertion du peigne du lève conteneur. Pour cette raison, cette dimension est fonctionnelle.

Dans le cas où la collerette est équipée de nervures, la dimension n°22 est mesurée de la façon suivante :



Mesure du volume des conteneurs équipés des couvercles de collecte sélective (cf. § 4.2.2.3 de la norme NF EN 840-5)

Le volume des éléments ajoutés aux couvercles de collecte sélective ne sont pas inclus dans le volume du couvercle.

Essais de choc par chute de boule (cf. § 4.7.2 NF EN 840-5)

Les hauteurs de chute retenues dans le cadre de la Marque NF sont les suivantes :

- conteneurs à 2 roues
 - . fond de cuve : 0,8 m
 - . couvercle, charnière, collerette, poignées : 0,8 m
- conteneurs à 4 roues
 - . fond de cuve : 1,5 m
 - . couvercle, charnière, collerette, poignées : 0,8 m

Essais de chocs sur plan incliné (cf. § 4.7.3 NF EN 840-5)

Il est accepté toute déchirure qui n'est pas la résultante d'une fragilité mise en évidence au cours des premiers chocs sous réserve que sa longueur n'excède pas 30 mm.

Essais de chocs contre trottoir (cf. 4.7.4 NF EN 840-5)

Le dispositif retenu pour l'essai de choc contre trottoir est celui défini à l'annexe A figure A.2 de la norme NF EN 840-5.

Essais des roues (cf. § 4.9.3 NF EN 840-5)

Le diamètre des roues est mesuré avant et après essai (le diamètre retenu est la moyenne de 2 mesures à 90°)

Le diamètre après essai doit être au minimum égal à 95 % du diamètre initial.

Les roues doivent pouvoir tourner librement autour de leur axe.

La longueur de la pente avant de la marche du banc d'essai est de 460 mm.

Essai de frein (cf. § 4.9.4 NF EN 840-5)

Cet essai a lieu sans roulement sous une charge nominale sur une pente de 10°. Pour vaincre la résistance du frein, le couple appliqué à une roue bloquée ne doit pas être inférieur à 22Nm.

Les 2 roues étant bloquées, le couple est appliqué par l'intermédiaire d'un étrier. L'effort est mesuré sur l'axe de la roue, à l'aide de 2 clefs dynamométriques.

Essai de levage - basculement du conteneur chargé (cf. § 4.10.3 NF EN 840-5)

Le dispositif empêchant la charge de sortir du conteneur est constitué d'une sangle placée autour du conteneur lesté, couvercle fermé.

L'essai de 100 cycles de levage – basculement est réalisé sans la pause de 5 minutes prévue tous les 10 cycles.

Essai de fissuration sous contraintes internes (cf. 4.11.1 NF EN 840-5)

Le mode opératoire utilisé pour la réalisation de cet essai sur les conteneurs 2 roues ou 4 roues est l'immersion de la totalité du conteneur. (L'essai par segment n'est pas retenu pour les 4 roues).

Après réalisation de l'essai, le conteneur est placé dans un local à température ambiante, le rinçage du conteneur étant effectué immédiatement.

L'observation du conteneur est réalisé 24 h après la fin de l'essai.

Conformément à la directive 76/769 du parlement européen et du conseil du 18 juin 2003 (interdiction de l'utilisation du nonyl-phénol étoxilate dans un certain nombre d'utilisations listées en annexe 1), il est préconisé d'utiliser un autre détergent ayant des caractéristiques identiques, par exemple le Teepol multi usage.

Contrôle de l'action des agents atmosphériques (cf. § 4.11.4 NF EN 840-5) (uniquement pour les thermoplastiques)

⇒ Essai de vieillissement accéléré

- Norme de référence : ISO 4892-2
- Conditions d'essai (appareil WEATHER OMETER) :
 - . Lampe à arc au xénon (6500 Watts)
 - . Filtres borosilicates
 - . Cycle d'éclairage continu :
 - 102 minutes d'éclairage continu
 - 18 minutes d'aspersion
 - . Humidité relative entre les phases d'arrosage 65% (+/- 5%)
 - . Température panneau noir sans arrosage 65°C (+/- 3)
 - . Température de l'enceinte : 45°C (+/- 5°C)
 - . Durée : 500 heures

⇒ Essai de traction (norme ISO 527 - partie 1 et 2)

- Eprouvettes : type 1 BA (3 mm d'épaisseur)
- Vitesse de traction : 100 mm/min
- Critère d'acceptation : Après vieillissement, la valeur moyenne (5 mesures) des contraintes au seuil d'écoulement par traction est supérieure ou égale à 50% de la valeur moyenne (5 mesures) initiale.

⇒ Résistance au blanchiment

- Norme de référence : ISO 105 B02 et ISO 105 A02
- Conditions d'essai (appareil WEATHER-OMETER) :
 - . Méthode 2
 - . Lampe à arc au xénon (6500 watts)
 - . Filtres borosilicates
 - . Cycle d'éclairage continu
 - . Humidité relative : 65% (+/- 5%)
 - . Température de panneau noir : 45°C à 50°C
 - . Durée permettant d'atteindre l'indice 6 de l'étalon de bleus de laine
- 2 échantillons : 135 mm *65 mm *5mm
- Critère d'acceptation :

Le contraste de couleur ne doit pas excéder le quatre de l'échelle des gris, par comparaison entre l'échantillon vieilli et l'échelle d'étalons de laines de bleus exposées en même temps.

2.1.2.6. Conteneurs fabriqués à partir de matière recyclée

Les conteneurs fabriqués à partir de matière recyclée présentés à la marque font l'objet de la vérification complémentaire suivante :

Essai d'indice de fluidité selon NF T 51-016, condition n° 6, sur produit découpé
(Température d'essai : 190°C, charge : 2,16 kg, Temps de coupe : 30 secondes, prise d'essai : 5 g)

Essai réalisé sur chaque cuve ou couvercle présenté(e) à la marque.

Nombre de mesures : 5

Critère d'acceptation : le résultat de la moyenne arithmétique des 5 mesures doit correspondre à la valeur donnée par le fabricant dans le dossier technique (cuve et couvercle), en tenant compte des tolérances.

B. SPECIFICATIONS COMPLEMENTAIRES POUR LES CONTENEURS FIXES DE SURFACE LEVES PAR LE HAUT ET VIDES PAR LE BAS

Volume utile

Le volume utile mesuré (à 0,1 m³ près) lors des essais conduits sur le conteneur lesté doit être supérieur ou égal au volume utile déclaré sur le marquage des conteneurs et la notice technique.

Insonorisation

Afin d'être considéré comme insonorisé, la valeur du niveau de bruit émis par la chute du verre à l'intérieur du conteneur doit être inférieure à 91 dB(A) (selon la directive 2000/14/CE et son arrêté d'application du 18 mars 2002).

Essai de corrosion

Pour l'essai suivant la norme NF ISO 9227, l'exposition au brouillard salin est effectuée en continu.

Essai de vieillissement

Les conditions d'essais sont les suivantes :

- température du panneau noir ($65 \pm 3^\circ\text{C}$)
- cycles : 102 minutes d'éclairement sans arrosage avec une hygrométrie de (65 +/- 5%) puis 18 minutes d'éclairement avec arrosage.

Pour l'essai suivant la norme ISO 4892-2 :

- la durée de l'essai est de 2000 h
- le critère d'acceptation suivant est ajouté au § 6.6.2. de la norme NF EN 13 071-1 : « après essai des échantillons de 3 mm d'épaisseur, la valeur des efforts de rupture par traction ne doit pas être inférieure à 50 % de la valeur initiale ».

2.2. EXIGENCES CONCERNANT LE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

2.2.1. EXIGENCES GENERALES

Le système qualité du fabricant doit être conforme, pour les produits concernés par l'application de cette norme aux chapitres cités ci-dessous de la norme ISO 9001 :2008 - systèmes de management de la qualité – exigences.

- 4. Système de management de la qualité
- 4.1. Exigences générales
- 4.2. Exigences relatives à la documentation
- 5. Responsabilité de la direction
- 5.1. Engagement de la direction
- 5.3. Politique qualité
- 5.4. Planification
- 5.5.1. Responsabilité et autorité
- 5.5.2. Représentant de la direction
- 5.6. Revue de direction
- 6.1. Mise à disposition des ressources
- 6.2. Ressources humaines
- 6.3. Infrastructures
- 6.4. Environnement de travail
- 7. Réalisation du produit
- 7.1. Planification de la qualité
- 7.2. Processus relatifs aux clients
- 7.3. Conception et développement
- 7.4. Achats
- 7.5. Production et préparation du service
- 7.5.1. Maîtrise de la production et de la préparation du service
- 7.5.2. Validation des processus de production et de préparation du service
- 7.5.3. Identification et traçabilité
- 7.5.5. Préservation du produit
- 7.6. Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure
- 8. Mesures, analyse et amélioration
- 8.1. Généralités
- 8.2. Surveillance et mesures
- 8.2.2. Audit interne
- 8.2.3. Surveillance et mesure des processus
- 8.2.4. Surveillance et mesure du produit
- 8.3. Maîtrise du produit non conforme
- 8.4. Analyse des données (points b, c, d)
- 8.5.2. Action corrective
- 8.5.3. Action préventive

Toutes les exigences explicites se rapportant aux notions "d'améliorations continues" ne sont pas prises en compte

2.2.2. EXIGENCES QUALITE SPECIFIQUES

2.2.2.1. Planification de la réalisation du produit - § 7.1 de la norme ISO 9001 : 2008)

Lors de la planification de la réalisation du produit, le fabricant doit prendre en compte les points a – b -c et d du § 7.1. de la norme.

2.2.2.2. Conception et développement - § 7.3. de la norme ISO 9001 : 2008)

a) Conteneurs roulants à déchets

Les procédures écrites relatives à la conception doivent prendre en compte les exigences :

- du § 5 (dimensions et dessin) des normes NF EN 840-1-2-3-4,
- du § 6 (charge utile) des normes NF EN 840-1-2-3-4,
- des § 3 à 10 (exigences générales de conception, poignées, roues, blocage directionnel, freins, bords, couvercles, nettoyage) de la norme NF EN 840-6,
- des spécifications complémentaires définies en partie 2 des présentes Règles.

b) Conteneurs fixes de surface levés par le haut et vidés par le bas de collecte sélective

Les procédures écrites relatives à la conception doivent prendre en compte les exigences :

- du § 4.1. (conception) de la norme NF EN 13 071-1
- des spécifications complémentaires définies en partie 2 § 2.1.2 B) des présentes Règles de Certification
- relatives à la durabilité des éléments d'insonorisation.

Les matières plastiques utilisées doivent faire l'objet d'une procédure d'homologation.

2.2.2.3. Vérification du produit acheté - § 7.4.3. de la norme ISO 9001 : 2008)

Le fabricant doit s'assurer de la qualité des matières premières intervenant dans la fabrication des produits pour lesquels il est titulaire du droit d'usage de la Marque NF.

Par exemple, contrôles définis et réguliers à la réception ou certificat de conformité à des spécifications techniques des fournisseurs ou un cahier des charges.

Les contrôles effectués doivent donner lieu à enregistrements avec mention des critères d'acceptation et des décisions prises en cas de non-conformité.

2.2.2.4. Identification et traçabilité (§ 7.5.3. de la norme ISO 9001 : 2008)

a) Conteneurs roulants à déchets

Le fabricant doit prévoir des instructions pour l'identification et la traçabilité du produit :

- marquage en conformité avec les exigences du § 2.3 ci-après des présentes règles,
- lot de fabrication défini comme suit :
pour l'ensemble des fabricants, le lot de fabrication correspond à la quantité homogène de produits identifiés obtenue dans une fabrication continue.

La traçabilité est une exigence de la marque NF ; en conséquence, les dispositions définies dans la norme ISO 9001 au niveau de l'identification unique du produit doivent être prises en compte.

Cette identification doit permettre d'assurer la traçabilité et de retrouver l'historique du produit.

b) Conteneurs de collecte sélective

Les procédures relatives à l'identification et à traçabilité doivent prévoir un marquage en conformité avec les exigences du § 2.3. ci-après.

La traçabilité des différents éléments constitutifs du conteneur doit être assurée (coque, structure, matière première, éléments d'insonorisation).

Dans le cadre de la marque NF, les lots de fabrication sont définis de la façon suivante pour l'ensemble des producteurs : un lot de fabrication correspond à la quantité homogène de produits identifiés obtenue dans une fabrication continue.

2.2.2.5. Préservation du produit - § 7.5.5. de la norme ISO 9001 : 2008)

Stockage

Le fabricant doit utiliser les aires ou les locaux de stockage désignés afin d'empêcher l'endommagement ou la détérioration du produit lorsqu'il est en attente d'utilisation ou de livraison.

Pour détecter toute détérioration, l'état du produit en stock doit être évalué à intervalles appropriés et définis.

2.2.2.6. Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure - § 7.6. de la norme ISO 9001 : 2008)

Les exigences a, b, c, d, e, de la norme doivent être prises en compte pour les équipements de contrôle et d'essais susceptibles d'avoir une influence sur les essais effectués dans le cadre de la marque NF.

Les équipements de contrôle, de mesure et d'essais doivent être utilisés de façon à assurer que l'incertitude de mesure est connue et compatible avec l'aptitude requise en matière de mesurage.

2.2.2.7. Surveillance et mesures du produit - § 8.2.4. de la norme ISO 9001 : 2008)

a) Conteneurs roulants à déchets

Contrôles et essais à la réception :

Le fabricant doit s'assurer de la qualité des matières premières intervenant dans la fabrication des produits pour lesquels il est titulaire du droit d'usage de la Marque NF.

Le fabricant doit s'assurer de la conformité :

- des roues approvisionnées par rapport aux exigences du § 4.9.3 de la norme NF EN 840-5 relatif aux essais des roues,
- des éléments métalliques approvisionnés par rapport aux exigences du § 4.11.3 de la norme NF EN 840-5 relatif à la corrosion suivant des critères prédéfinis,
- de la matière utilisée (vierge, recyclée, stabilisants, colorants,...) par rapport aux exigences applicables aux conteneurs définis au § 4.11.4 de la norme NF EN 840-5 relatif à l'action des agents atmosphériques,
- de l'indice de fluidité des matières premières vierges ou recyclées utilisées par rapport aux spécifications définies.

sur la base de contrôles à réception ou de résultats enregistrés par le fournisseur et communiqués au fabricant suivant une fréquence définie contractuellement.

Les contrôles effectués doivent donner lieu à enregistrements avec mention des critères d'acceptation et des décisions prises en cas de non-conformité.

Contrôles et essais en cours de production et sur produits finis :

Dans le cadre de la marque NF, le plan de contrôle mis en place doit obligatoirement comporter au minimum les essais et contrôles énoncés ci-après :

Conteneurs présentés à la marque :

Avant de présenter tout modèle de conteneur à la marque, le fabricant est tenu de réaliser tous les essais sur conteneurs prévus par la norme NF EN 840-5, à l'exception de l'essai de choc sur plan incliné et l'essai de tension interne.

Conteneurs admis à la marque :

En cours de production, le fabricant est tenu d'effectuer les prélèvements pour contrôles et essais de choc par chute de boule (cf. § 4.7.2 NF EN 840-5) avec une fréquence minimale à préciser dans les plans de contrôle.

Les prélèvements sont répartis de manière à être représentatifs de la production dans la période déterminée.

Les modalités d'exécution de ces essais internes devront faire l'objet d'un plan de contrôle. Les résultats sont à enregistrer. L'enregistrement comporte :

- les résultats des contrôles et essais effectués sur produits finis au cours de campagnes de fabrication
- les observations éventuelles sur la fabrication qui pourraient être utiles pour la bonne compréhension des résultats de contrôle.

Les indications suivantes, pour chaque modèle de conteneur (cuve/couvercle) doivent être disponibles :

- pour chaque jour de fabrication :
 - nombre de pièces rebutées en cours de fabrication et raison du refus,
 - nombre de pièces fabriquées,
 - nombre de pièces prélevées et essayées,
- date d'exécution des contrôles et essais,
- résultats des contrôles et essais.

Le sort réservé à des lots dont les caractéristiques ne sont pas satisfaisantes doit être indiqué clairement.

Les autres essais peuvent être considérés comme des essais de type et éventuellement sous-traités.

Les fréquences doivent être définies par les fabricants.

Ces contrôles doivent donner lieu à enregistrements avec mention des critères d'acceptation et des décisions prises en cas de non-conformité.

b) Conteneurs fixes de surface levés par le haut et vidés par le bas

Contrôles à la réception

Le fabricant doit s'assurer de la conformité :

- des éléments métalliques approvisionnés (produits semis finis ou finis) par rapport aux exigences :
 - a) du § 6.5 de la norme NF EN 13 071-1 relatif à la corrosion suivant des critères prédéfinis
 - b) relatives aux caractéristiques de construction (fabrication, dimensions) et aux matériaux utilisés, définis contractuellement avec le fournisseur en référence au dossier technique du modèle admis à la Marque NF.
- de la matière plastique utilisée (vierge, recyclée, stabilisants, colorants,...) par rapport aux exigences applicables aux conteneurs définis au § 6.6 de la norme NF EN 13 071-1 relatif au vieillissement,

sur la base de contrôles à réception ou de résultats enregistrés par le fournisseur et communiqués au fabricant suivant une fréquence définie contractuellement.

Contrôles en cours de production et sur produits finis

Conteneurs présentés à la marque

Avant de présenter tout modèle de conteneur à la marque, le fabricant est tenu de réaliser les essais sur conteneurs suivants :

- dispositifs de vidage et de fermeture (conteneur chargé) suivant § 6.3.2 de la norme NF EN 13 071-1,
- vérification mécanique des organes de levage suivant phase 1 du § 6.3.3 de la norme NF EN 13 071-1

Conteneurs admis à la marque

Le plan de contrôle mis en place doit permettre d'assurer la conformité des produits aux spécifications de la norme NF EN 13 071-1 et de ces règles. En conséquence, le fabricant doit procéder ou faire procéder aux essais spécifiés avec des fréquences définies :

- le cas échéant, contrôle de la fabrication de la structure métallique,
- contrôle du poids de la coque ou de la matière utilisée,
- dispositifs de vidage et de fermeture (conteneur lesté) suivant phase 2 du § 6.3.2 de la norme NF EN 13 071-1 en actionnant le dispositif de vidage 10 fois,
- le cas échéant, 1 mesure de bruit (au moins 1 fois par an) sur le modèle le plus pénalisant.

Les prélèvements sont répartis de manière à être représentatifs de la production dans la période déterminée.

Les enregistrements liés comportent :

- les résultats de contrôles et essais effectués sur produits finis au cours des campagnes de fabrication,
- les observations éventuelles sur la fabrication qui pourraient être utiles pour la bonne compréhension des résultats de contrôle,

Les indications suivantes, pour chaque modèle de conteneur doivent être disponibles :

- pour chaque semaine de fabrication :
 - nombre de pièces rebutées en cours de fabrication et raison du refus,
 - nombre de pièces fabriquées,
 - nombre de pièces prélevées et essayées,
- date d'exécution des contrôles et essais,
- résultats des contrôles et essais.

Le sort réservé à des lots dont les caractéristiques ne sont pas satisfaisantes doit être indiqué clairement.

2.2.2.8. Maîtrise du produit non conforme - § 8.3. de la norme ISO 9001 : 2008)

Le fabricant doit traiter un produit marqué NF non conforme suivant l'une des manières suivantes :

- en menant les actions permettant d'éliminer la non-conformité
- en autorisant son utilisation, sa libération ou son acceptation par dérogation : dans ce cas, l'accord préalable du LNE doit être obtenu
- en menant les actions permettant d'empêcher son utilisation (rebut par exemple).

2.2.2.9. Actions correctives - § 8.5.2 de la norme ISO 9001 : 2008)

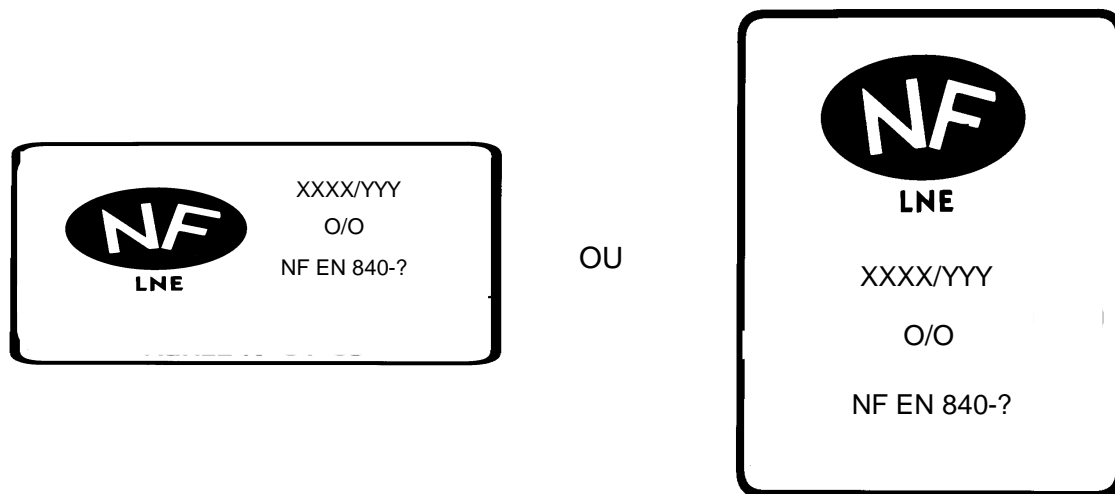
Des enregistrements mettant en évidence les réclamations sur les produits certifiés et leur traitement doivent être effectués et conservés.

2.3. EXIGENCES CONCERNANT LE MARQUAGE DES PRODUITS

2.3.1. MARQUAGE DES PRODUITS

a) Conteneurs roulants à déchets

Les fabricants en ayant reçu l'autorisation, sont tenus d'apposer le modèle de marquage ci-dessous, sur les conteneurs conformes aux spécifications des règles de certification de la Marque NF.



Dimensions nominales (mm) : 20 x 60

85 x 70

Toute augmentation ou diminution des dimensions est admise sous réserve de respecter le rapport d'homothétie et de rester lisible.

La marque doit être apposée sur la cuve du conteneur. Elle doit être visible, lisible et ne pas être accolée à tout autre signe ou marque. Cette marque comporte les indications suivantes :

XXXX : volume nominal en litres

YYY : poids (masse) total autorisé en kilogrammes

O/O : numéro d'identification du fabricant

NF EN 840-? : NF EN 840-1 ou 2 ou 3 ou 4

De plus, chaque conteneur doit comporter de façon durable et visible sur la cuve, le marquage suivant :

- le nom du fabricant ou la marque commerciale,
- le mois et l'année de fabrication.

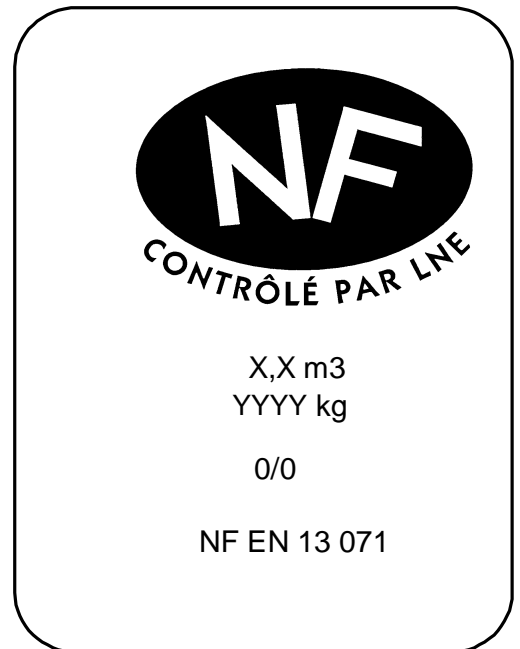
b) Conteneurs fixes de surface levés par le haut et vidés par le bas

Les fabricants en ayant reçu l'autorisation, sont tenus d'apposer le modèle de marquage ci-dessous, sur les conteneurs conformes aux spécifications des règles de certification de la Marque NF.

CONTENEUR NON INSONORISE :



ou



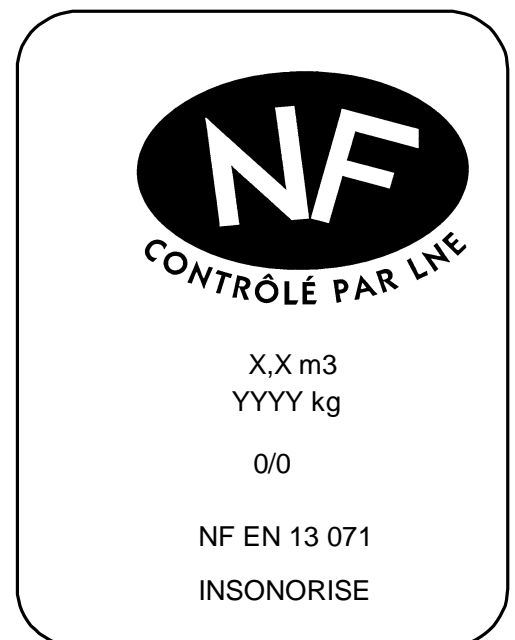
Dimensions nominales (mm) : 40 x 100

90 x 70

CONTENEUR INSONORISE :



ou



Dimensions nominales (mm) : 40 x 100

90 x 70

Toute augmentation ou diminution des dimensions est admise sous réserve de respecter le rapport d'homothétie et de rester lisible.

Le marquage doit être apposé de façon durable sur la coque du conteneur.

Il doit être visible, lisible et ne pas être accolé à tout autre signe ou marque.

Ce marquage comporte les indications suivantes :

XXX : volume utile en m³

YYYY : masse totale autorisée en kilogrammes

O/O : numéro d'identification du fabricant

Les conteneurs pour verre doivent répondre aux exigences de la Directive 2000/14/CE relative aux émissions sonores dans l'environnement des matériels destinés à être utilisés à l'extérieur des bâtiments.

Chaque conteneur doit également comporter de façon durable et visible sur la coque, le marquage suivant :

- le nom du fabricant ou la marque commerciale,
- le mois et l'année de fabrication.

2.3.2. INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Par ailleurs, les informations complémentaires minimales devant être portées à la connaissance des utilisateurs en application du décret n° 95-354 du 30 mars 1995 relatif à la certification des produits industriels et des services, sont à faire figurer sur les instructions d'utilisation accompagnant la livraison des produits.

A savoir pour les conteneurs roulants à déchets :

- le nom et l'adresse de l'organisme certificateur

AFNOR CERTIFICATION
11 rue Francis de Pressensé
93571 LA PLAINE SAINT DENIS CEDEX

- les caractéristiques essentielles certifiées :

- résistance du couvercle et de la cuve aux chocs à température négative (-18°C),
- résistance des systèmes de préhension,
- résistance des roues,
- résistance du conteneur aux chocs contre obstacle et aux descentes de trottoir,
- efficacité du dispositif du freinage des conteneurs à 4 roues,
- stabilité,
- force maximale de traction,
- résistance aux intempéries,

- le numéro de la norme européenne (par exemple EN 840-2)

- le volume nominal

- le poids total autorisé en kilogrammes

- le diamètre de roues

- le type des roulements de roues

- la présence d'un blocage directionnel

- la présence de freins

- le couple de réglage des freins

- la présence d'un freinage centralisé

- la force de traction mesurée suivant l'essai de type (voir NF EN 840-5)

- les dimensions essentielles incluant la hauteur des poignées en positions verticale et inclinée.

Les informations doivent correspondre au conteneur livré.

Les bacs conformes à la norme NF EN 840-3 doivent répondre aux exigences de l'arrêté du 13 mai 1992 ordonnant l'apposition de mises en garde sur certains conteneurs poubelles à couvercle pivotant équipé d'un système de fermeture automatique (JORF - 23/05/92).

A savoir pour les conteneurs de fixes de surface levés par le haut et vidés par le bas :

- le nom et l'adresse de l'organisme certificateur

AFNOR Certification
11, rue Francis de Pressensé
93571 LA PLAINE SAINT DENIS CEDEX

- les caractéristiques essentielles certifiées :

- stabilité,
- résistance aux impacts intérieurs,
- résistance aux chutes libres,
- résistance aux impacts extérieurs,
- efficacité des dispositifs de vidage et de fermeture,
- insonorisation (pour les conteneurs insonorisés),
- résistance aux intempéries,

- le nom du fabricant, le numéro d'identification et la date de fabrication,
- l'indication « conteneur pour collecte sélective du (nature du déchet),
- la référence à la norme NF EN 13 071-1
- le volume utile,
- les dimensions hors tout,
- la masse totale autorisée (en kg),
- les matériaux à partir desquels le conteneur est fabriqué,
- le mode de fonctionnement du système de vidage,
- le mode opératoire pour vider le conteneur et les systèmes de sécurité associés,
- la valeur d'émission sonore mesurée à l'admission (pour les conteneurs insonorisés).

Les informations doivent correspondre au conteneur livré.

2.3.3. DOCUMENTATIONS

Les couleurs prescrites pour le monogramme NF dans la documentation sont

Lettres "NF"	: blanc
Fond de l'ovale	: bleu pantone 293 C
Mention « Contrôlé par LNE »	: bleu pantone 293 C

L'utilisation de couleurs différentes doit faire l'objet d'une demande de dérogation auprès du LNE.

Toute homothétie de ce monogramme est acceptée.

Les références à la marque NF dans les documents commerciaux (confirmations de commandes, factures, bordereaux de livraison, dépliants publicitaires, catalogues, etc...), doivent être effectuées de façon à ce qu'il n'existe pas de risque de confusion entre les produits admis et les autres.

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au LNE tout document commercial où il est fait état de la Marque, y compris lors des modifications de ces documents.

Le titulaire doit communiquer, sur demande du LNE, tout document dans lequel il est fait référence, directement ou indirectement, à la marque NF.