



Organisme certificateur

11, avenue Francis de Pressensé
93571 SAINT-DENIS LA PLAINE Cedex
Tél. : 01 41 62 76 60 - Fax : 01 49 17 91 91



Gestion sectorielle assurée par le LNE



**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

**MARQUE NF
TUBES ET ACCESSOIRES POUR RESEAUX DE
TELECOMMUNICATION EN POLYETHYLENE (PE) ET
POLYPROPYLENE (PP)**

**EXIGENCES D'ASSURANCE QUALITE EN REFERENCE
A LA NORME NF EN ISO 9002 (août 1994)**

**DISPOSITIONS TRANSITOIRES APPLICABLES
JUSQU'AU 31.12.2003**

1. EXIGENCES GENERALES

Le système qualité du fabricant doit être conforme, pour les produits concernés par l'application de cette marque aux chapitres ci-après de la norme ISO 9002 (1994).

Toutefois, les seules procédures documentées exigées sont les suivantes (dispositions de la norme ISO 9001 – 2000).

- procédure de maîtrise des documents
- procédure de maîtrise des enregistrements
- procédure de traitement des produits non conformes
- procédure d'actions correctives et préventives
- procédure d'audit interne

Chapitres de la norme ISO 9002 (1994)		Chapitres correspondants de la norme ISO 9001 (2000)
4.1	Responsabilité de la direction	
4.1.1	Politique qualité	5.1 + 5.3 + 5.4.1.
4.1.2.1	Responsabilité et autorité	5.5.1.
4.1.2.2	Moyens	6.1 + 6.2.1. + 6.2.2.
4.1.2.3	Représentant de la direction	5.5.2.
4.1.3	Revue de direction	5.6.1.
4.2	Système qualité	
4.2.1	Généralités	4.1. + 4.2.2.
4.2.2	Procédures du système qualité	4.2.1.
4.2.3	Planification de la qualité	5.4.2. + 7.1.
4.5	Maîtrise des documents et des données	
4.5.1	Généralités	4.2.3.
4.5.2	Approbation et diffusion des documents	4.2.3.
4.5.3.	Modifications des documents et des données	4.2.3.
4.6	Achats	
4.6.2	Evaluation des sous- contractants	7.4.1.
4.6.3	Données d'achat	7.4.2.
4.8	Identification et traçabilité du produit	7.5.3.
4.9	Maîtrise des processus	7.5.1. + 7.5.2.
4.10	Contrôles et essais	
4.10.1	Généralités	7.1. + 8.1.
4.10.2	Contrôle et essais à la réception	7.4.3. + 8.2.4.
4.10.3	Contrôle et essais en cours de réalisation	8.2.4.
4.10.4	Contrôle et essais finals	8.2.4.
4.10.5	Enregistrements des contrôles et essais	7.5.3. + 8.2.4.

Chapitres de la norme ISO 9002 (1994)		Chapitres correspondants de la norme ISO 9001 (2000)
4.11	Maîtrise des équipements de contrôle, de mesure et d'essais	
4.11.1	Généralités	7.6.
4.11.2	Procédures de maîtrise	7.6.
4.12	Etat des contrôles et des essais	7.5.3.
4.13	Maîtrise du produit non conforme	
4.13.1	Généralités	8.3.
4.13.2	Examen et traitement du produit non-conforme	8.3.
4.14	Actions correctives et préventives	
4.14.1	Généralités	8.5.2. + 8.5.3.
4.14.2	Actions correctives	8.5.2.
4.14.3	Actions préventives	8.5.3.
4.15	Manutention, stockage, conditionnement, présentation et livraison	
4.15.1	Généralités	
4.15.2	Manutention	7.5.5.
4.15.3	Stockage	7.5.5.
4.15.4	Conditionnement	7.5.5.
4.15.5	Préservation	7.5.5.
4.15.6	Livraison	7.5.1.
4.16	Maîtrise des enregistrements relatifs à la qualité	4.2.4.
4.17	Audits qualité internes	8.2.2. + 8.2.3.

2. EXIGENCES QUALITE SPECIFIQUES

Identification et traçabilité du produit - § 4.8. de la norme ISO 9002

Le fabricant doit prévoir des instructions pour l'identification du produit avec un marquage en conformité avec les exigences du § 2.3. partie 2 du règlement de certification NF 330.

La traçabilité est une exigence de la marque NF ; en conséquence, le fabricant doit maîtriser et enregistrer l'identification unique du produit.

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

Maîtrise des processus - § 4.9. de la norme ISO 9002

En cas d'utilisation de matière retransformable, les conditions de retransformation, d'identification, de stockage, et d'utilisation (taux de rebroyé) de ces matières doivent être définies par écrit.

Contrôles et essais - § 4.10. de la norme ISO 9002

Contrôles et essais à la réception - § 4.10.2. de la norme ISO 9002

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.

Dans le cadre de la marque NF, le plan de contrôle mis en place doit obligatoirement comporter au minimum le contrôle de la masse volumique sur la composition lors de la réception.

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 réalisation et essais finals - § 4.10.3 4.10.4 de la norme ISO 9002

Dans le cadre de la marque NF, le plan de contrôle mis en place doit permettre d'assurer la conformité des produits aux spécifications définies au § 2.1. Il doit comporter au minimum les contrôles des caractéristiques suivantes sur tubes (en cours de fabrication et contrôle final) :

- . caractéristiques dimensionnelles – aspect – marquage
- . dispersion du noir (dans le cas où le mélange est effectué par l'extrudeur)
- . stabilité à l'oxydation
- . traction
- . retrait
- . constance des propriétés de frottement
- . choc

Les autres essais peuvent être considérés comme des essais de type (qualification pour l'utilisation de nouvelle composition, nouvel équipement de production, nouveau type,...)

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.

La sous-traitance de certains essais est possible à condition qu'elle n'entraîne pas de perturbation dans le processus de fabrication (en raison de délai de réponse par exemple).

Les conditions de sous-traitance doivent être formalisées (définition du sous-traitant, fréquence d'essais, délais de réponse demandés, communication des résultats par écrit, procédure à suivre en cas de non-conformité).

Les résultats doivent être enregistrés pour chaque lot correspondant.

Maîtrise du produit non conforme - § 4.13 de la norme ISO 9002

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
- en menant les actions permettant d'empêcher son utilisation (rebut par exemple).

Actions correctives - § 4.14 de la norme ISO 9002

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

Manutention, stockage, conditionnement – § 4.15 de la norme ISO 9002

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.

Conditionnement

Les conditions doivent respecter les règles définies au § 2.1.

Durée de conservation chez le fabricant

2 ans.