

REGLES DE CERTIFICATION

MARQUE NF - SECURITE FEU TUBES ET RACCORDS PVC - SUPPORTS TEXTILES REVETUS



N° identification AFNOR Certification :

NF513

Réf. Rédacteur ST - LNE

Revue n° 4 – Novembre 2019

Approbation par AFNOR Certification : 17 décembre 2019

1ère mise en application : juin 2009

Document de référence :

REGLES GENERALES DE LA MARQUE NF

Approuvées par le Président d'AFNOR le 23 avril 2012

Créée en 1938, la marque NF est une marque collective de certification, qui a pour objet de certifier la conformité des produits aux documents normatifs nationaux, européens et internationaux les concernant, pouvant être complétés par des spécifications complémentaires, dans des conditions définies par des référentiels de certification. Elle est délivrée par AFNOR Certification et son réseau d'organismes partenaires, qui constituent le réseau NF.

Marque volontaire de certification de produits, la marque NF répond aux exigences du Code de la Consommation, notamment en associant les parties intéressées à la validation des référentiels de certification, en définissant des règles de marquage des produits certifiés et une communication claire et transparente sur les principales caractéristiques certifiées.

Le droit d'usage de la marque NF est accordé sur la base de la conformité à une (des) normes(s) et de façon générale à l'ensemble d'un référentiel de certification, pour un produit provenant d'un demandeur et d'un processus de conception et/ou de fabrication et/ou de commercialisation désigné(s). L'attribution du droit d'usage ne saurait en aucun cas substituer la responsabilité du LNE à celle qui incombe légalement à l'entreprise titulaire du droit d'usage de la marque NF.

La marque NF s'attache à contrôler des caractéristiques de sécurité des personnes et des biens, d'aptitude à l'usage et de durabilité des produits, ainsi que des caractéristiques complémentaires éventuelles permettant de se différencier sur le marché.

Les documents applicables dans la présente certification sont :

- les règles générales de la marque NF qui fixent l'organisation générale et les conditions d'usage de la marque
- les présentes règles de certification qui définissent en particulier en partie 2 les caractéristiques techniques à respecter

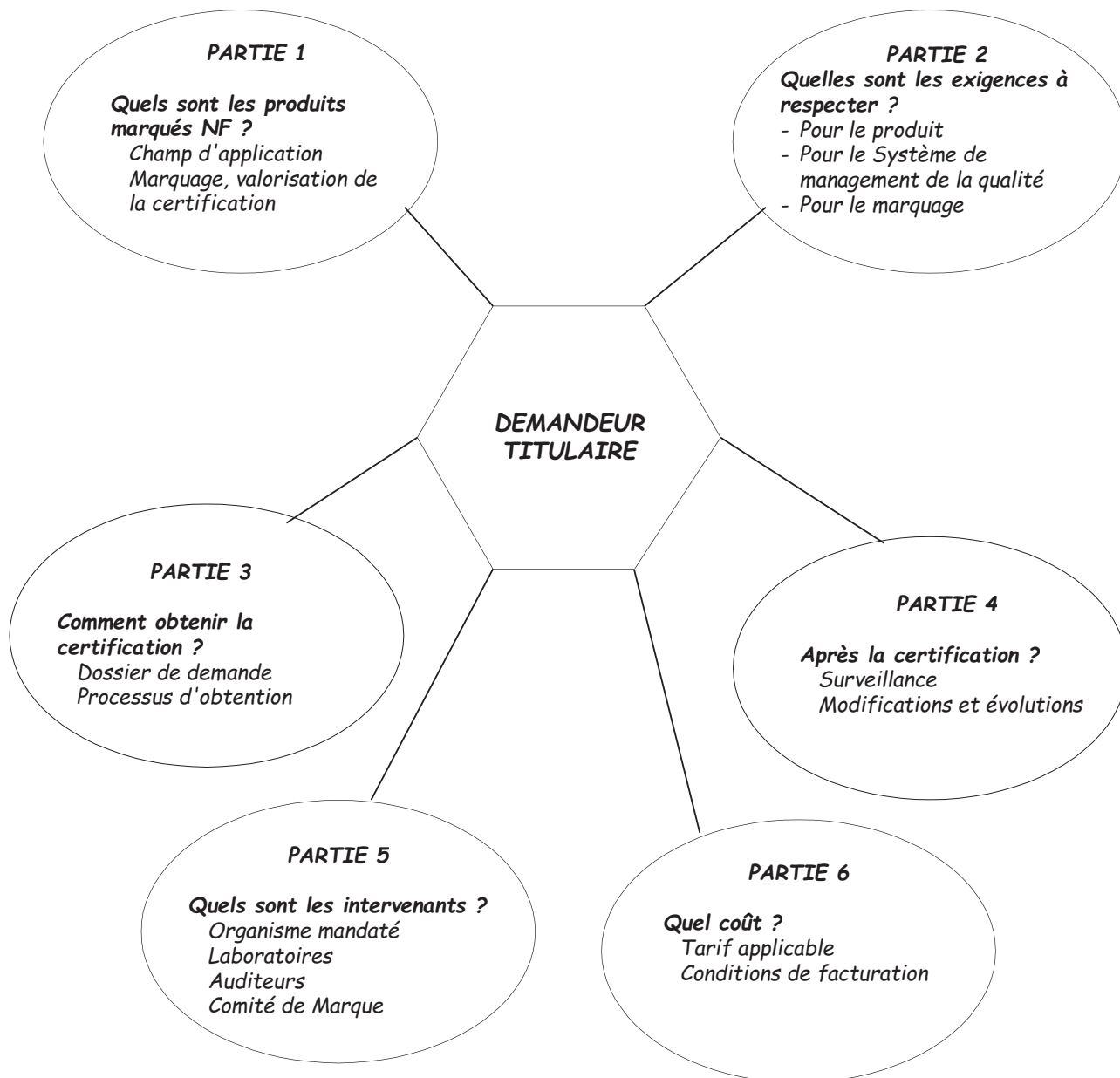
Conformément aux Règles Générales de la marque NF, AFNOR Certification confie la gestion de la marque NF513 au LNE, dit organisme certificateur mandaté.

Le LNE est responsable vis-à-vis d'AFNOR Certification des opérations qui lui sont confiées et qui font l'objet d'un contrat avec AFNOR Certification.

Rappel*:

Il est précisé que tous les produits ou services doivent satisfaire aux dispositifs réglementaires indépendamment de toute demande de certification, par exemple en ce qui concerne la contrefaçon, les obligations de conformité et de sécurité, etc.

REGLES DE CERTIFICATION



A qui s'adresser ?

LABORATOIRE NATIONAL DE METROLOGIE ET D'ESSAIS (LNE)

Pôle Certification Environnement Sécurité et Performance

1, rue Gaston Boissier - 75724 PARIS CEDEX 15

Votre contact : Ségolène THEVENET

Tél. 01 40 43 38 69

Fax 01 40 43 37 37

e-mail : segolene.thevenet@lne.fr

Les présentes règles de certification ont été soumises à l'approbation d'AFNOR Certification pour acceptation dans le système de certification NF. Elles ont été approuvées par le Représentant légal d'AFNOR Certification.

Elles annulent et remplacent toute version antérieure.

Les règles de certification peuvent donc être révisées, en tout ou partie par le LNE, après consultation des parties intéressées.

MISE A JOUR

Règles de certification	Motif mise à jour	Révision	Date
Tout le document	Modification du titre pour intégration des supports textiles revêtus. Modifications rédactionnelles. Création des deux documents techniques produits : - DT1 Groupe : Tubes et Raccords PVC - DT2 Groupe : Supports textiles revêtus	4	Novembre 2019
Partie 1 : Champ d'application Marquage	Suppression de la référence à la marque NF48/2-4	4	Novembre 2019
Partie 2 : Exigences qualité à respecter par le fabricant	Intégration des spécifications techniques produits dans les Documents Techniques associés. § 2.2. Exigences concernant le système de management de la qualité : prise en compte de la norme ISO9001 :2015	4	Novembre 2019
DT1 Groupe : Tubes et Raccords PVC	Intégration des exigences spécifiques aux produits Tubes et Raccords PVC issues de l'ensemble des parties de la révision 3 de la marque NF513. Intégration de la mesure de l'épaisseur minimale requise pour les tubes PVC. Intégration de la sous-traitance de l'essai d'expansion au four conique Spécification de la fréquence des auto-contrôles à réaliser par le demandeur / titulaire. Précisions des modalités de prélèvements	4	Novembre 2019
DT2 Groupe : Supports textiles revêtus	Création	4	Novembre 2019
Partie 3 : Obtention de la certification	§ 3.1.2 Mise à jour des documents à fournir dans le cadre d'une demande de certification.	4	Novembre 2019
Partie 4 : Processus de surveillance des produits certifiés – Modifications et évolutions	§ 4.1.1.1 Exigences concernant le système de management de la qualité : prise en compte de la norme ISO9001 :2015	4	Novembre 2019
Partie 5 : Intervenants	§5.5.2 Modification de la composition du comité suite à l'intégration des produits Supports textiles revêtus.	4	Novembre 2019
Partie 6 : Tarif applicable – Conditions de facturation	§ 6.1.2 Renvoi à la grille tarifaire pour les conditions des frais de séjour et de déplacement	4	Novembre 2019

REGLES DE CERTIFICATION

MARQUE NF - SECURITE FEU TUBES ET RACCORDS PVC - SUPPORTS TEXTILES REVETUS

PARTIE 1

CHAMP D'APPLICATION – MARQUAGE NF

SOMMAIRE

1.1 Champ d'application

1.2 Définitions

1.3 Marque NF

1.4 Produits certifiés

Rev.4 - Novembre 2019

1.1. CHAMP D'APPLICATION

Les produits visés par les règles de certification sont :

- Tubes en PVC destinés aux applications évacuation d'eaux résiduaire¹ à l'intérieur des bâtiments dont les épaisseurs globales de paroi sont supérieures ou égales à celles définies par les normes NF EN 1329-1 / NF EN 1453-1 (série métrique) ;
- Raccords en PVC destinés aux applications évacuation d'eaux résiduaire¹ à l'intérieur des bâtiments dont les épaisseurs globales de paroi sont supérieures ou égales à celles définies par la norme NF EN 1329-1 (série métrique) ;
- Accessoires en PVC destinés aux applications évacuation d'eaux résiduaire¹ à l'intérieur des bâtiments ne relevant pas de la norme NF EN 1329-1 et dont l'épaisseur est supérieure ou égale à celles définies par la norme NF EN 1329-1 pour les emboîtures,
- Supports textiles revêtus.

Il est de la responsabilité du demandeur/titulaire de s'assurer que les réglementations applicables à son produit sont effectivement respectées.

Le demandeur/titulaire est le seul responsable de la conformité de ses produits, les contrôles du LNE ne pouvant se substituer aux responsabilités du demandeur/titulaire.

La principale caractéristique certifiée dans le cadre de la marque NF-Sécurité Feu est l'expansion au four conique.

1.2. DEFINITIONS

Demandeur / titulaire :

Personne Morale qui assure la maîtrise et/ou la responsabilité du respect de l'ensemble des exigences définies dans les présentes règles de certification de la marque.

Ces exigences couvrent au moins les étapes suivantes : conception, fabrication, assemblage, contrôle qualité, marquage, conditionnement ainsi que la mise sur le marché et précisent les points critiques des différentes étapes.

Lorsque le demandeur/titulaire n'est pas établi dans la communauté européenne, il doit désigner un mandataire.

Mandataire :

Personne Morale ou physique implantée dans l'Espace Economique Européen (E.E.E) qui a une fonction de représentation du demandeur/titulaire hors E.E.E et dispose d'un mandat écrit de celui-ci lui signifiant qu'il peut agir en son nom dans le processus de certification de la marque NF suivant les dispositions des présentes règles de certification.

Le mandataire peut également être distributeur ou importateur des produits certifiés, ses différentes fonctions sont alors clairement identifiées.

¹ Le terme « eaux résiduaire » s'entend au sens donné par la norme NF EN 12056-1 (2000).

Distributeur :

Personne Morale distribuant les produits du demandeur/titulaire ou de son mandataire et n'intervenant pas sur le produit ou son emballage. Lorsque le distributeur met sur le marché les produits NF indépendamment du mandataire, il endosse la vérification de la conformité aux dispositions des règles de certification NF et normes applicables.

Les types de distributeurs peuvent être les suivants :

- distributeurs qui distribuent le produit sous la marque commerciale du titulaire. Dans ce cas, aucune démarche n'est à engager au titre de la Marque NF.
- distributeurs qui distribuent le produit avec changement de marque commerciale. Le demandeur/titulaire et le distributeur doivent formuler une demande de maintien de droit d'usage.

1.3. MARQUE NF

La marque NF est matérialisée par le monogramme ci-dessous :



Les conditions de marquage sur les produits, emballages et documents techniques et commerciaux sont définies en partie 2

La charte graphique de la marque NF est disponible sur demande auprès du LNE.

Les règles de marquage ont pour but de guider le titulaire dans le respect des exigences réglementaires, et des exigences de la certification NF. Les Règles Générales de la marque NF précisent les conditions d'usage, les conditions de validité et les modalités de sanction lors d'usage abusif de la marque NF.

Sans préjudice des sanctions prévues aux Règles Générales de la marque NF, toute annonce erronée des caractéristiques certifiées et tout usage frauduleux du logo NF expose le titulaire à des poursuites pour fraude et/ou publicité mensongère.

1.4. PRODUITS CERTIFIES

La liste des produits certifiés est disponible par l'intermédiaire du moteur de recherche de certificats sur le site www.lne.fr, dans la section « Certification », « Certificats produits émis par le LNE ».

Le LNE fournit sur demande les informations relatives à la validité d'un certificat donné.

REGLES DE CERTIFICATION

MARQUE NF - SECURITE FEU TUBES ET RACCORDS PVC - SUPPORTS TEXTILES REVETUS

PARTIE 2

EXIGENCES A RESPECTER PAR LE DEMANDEUR/TITULAIRE

SOMMAIRE

- 2.1. Exigences concernant les produits**
- 2.2. Exigences concernant le système de management de la qualité**
- 2.3. Exigences concernant le marquage**
- 2.4. Engagements du demandeur/titulaire**

Rev. 4 - Novembre 2019

2.1. EXIGENCES CONCERNANT LES PRODUITS

2.1.1. NORMES DE REFERENCE

La liste des normes de référence est spécifiée pour chaque groupe de produit dans les documents techniques associés.

2.1.2. SPECIFICATIONS DES PRODUITS

Les produits doivent répondre aux spécifications définies dans les documents techniques associés à chaque groupe de produits couvert par la certification NF Sécurité Feu (ces documents ont le même indice de révision que ces présentes règles de certification n°4)

Document technique n°1 : Groupe Tubes et Raccords PVC

Document technique n°2 : Groupe Supports textiles revêtus

2.2. EXIGENCES CONCERNANT LE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

Le titulaire doit mettre en œuvre tous les moyens nécessaires pour garantir en permanence la conformité du produit aux présentes règles de certification. De plus, il doit assurer la maîtrise des prestataires externes par tout moyen d'évaluation de l'ensemble des éléments constitutifs du produit ou de(s) prestation(s) externalisée(s) pour lequel il est demandeur ou titulaire du droit d'usage de la marque de certification.

Ce paragraphe fixe les dispositions minimales que le titulaire doit mettre en place en matière de management de la qualité afin de s'assurer que les produits qui bénéficient de la marque NF sont fabriqués en permanence dans le respect des règles de certification.

Le système qualité repose en partie sur la mise en place par le titulaire d'un ensemble de dispositions d'organisation permettant de maîtriser la conformité aux normes et spécifications complémentaires, le cas échéant, des produits livrés. Ces dispositions sont décrites dans les paragraphes 2.2.1 et 2.2.2.

Le demandeur / titulaire doit avoir mis en œuvre les moyens dont l'efficacité est évaluée à partir des exigences de la norme ISO 9001 révision 2015.

Les audits sont réalisés selon le Tableau 1 suivant. Ce tableau indique les exigences spécifiques de la norme ISO 9001 qui doivent être vérifiées dans le cadre de la certification.

Si l'unité de fabrication a un système de management de la qualité certifié conforme à la norme ISO 9001, la durée d'audit est allégée (cf. dispositions en partie 3 §3.2.2.1 et partie 4 § 4.1.1.1.a). Ainsi, seules les exigences identifiées sur une ligne « grisée » du tableau 1 sont systématiquement vérifiées en audit.

Si l'unité de fabrication n'est pas certifiée ISO 9001, le demandeur/titulaire doit justifier de la mise en place effective d'un ensemble de dispositions d'organisation et d'un système de contrôle de production permettant de maîtriser la conformité aux normes et spécifications complémentaires des produits livrés répondant au minimum aux exigences du présent référentiel de certification. Dans ce cas, toutes les exigences du tableau 1 sont vérifiées.

2.2.1. EXIGENCES GENERALES APPLICABLES

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = Non Applicable)
5. Responsabilité de la direction			
5.3.	5.3. Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme	* Organigramme ; * Description des responsabilités et des autorités (exemples : organigramme, fiches de fonction,...) ; * Responsable désigné pour s'assurer de l'organisation et de la mise en œuvre efficace du système de production.	Pour les personnes chargées du contrôle ou aux étapes de production ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit ainsi qu'à la libération du produit et à l'évaluation et au traitement du produit non-conforme. Tous les items sauf : * ISO 9001 V15 : §5.3 c,d
7. Support			
7.1.4.	Environnement pour la mise en œuvre des processus	* Preuve du maintien de l'environnement de travail. Exemples : stockage du produit et de ses composants à l'abri des intempéries, conditions ambiantes adaptées,...	Pour les processus liés à la réalisation des produits/services.
7.1.5	Ressources pour la surveillance et la mesure	* Liste des équipements de contrôle, mesure et d'essai utilisés sur le site de réalisation du produit/service et/ou dans le laboratoire, * Identification des équipements permettant de déterminer leur validité, * Incertitude de mesure des équipements connue et compatible avec l'aptitude requise en matière de mesurage, * Planning de vérification ou d'étalonnage des équipements impactant la validité des résultats (notamment les équipements permettant de réaliser les essais sur les caractéristiques certifiées) ; * Preuves des vérifications et/ou d'étalonnages (ex : fiche de vie, PV de vérification ou d'étalonnage,...), * Preuve de raccordement à des étalons nationaux ou internationaux (quand cela est possible), * Evaluation de la validité des résultats de mesure antérieurs lorsqu'un équipement se révèle non conforme aux exigences. Le titulaire/demandeur doit entreprendre les actions appropriées sur l'équipement et sur tout produit affecté. Ces actions doivent être enregistrées. * Validation des logiciels utilisés pour la surveillance et la mesure des exigences spécifiées, le cas échéant.	Pour les processus liés à la réalisation des produits/services
7.2.	Compétences	* Détermination des compétences nécessaires du personnel effectuant un travail ayant une incidence sur la qualité du produit fini ; * Respect des méthodes d'essais et des dispositions de contrôle. * Actions planifiées pour acquérir les compétences (formation, tutorat,...), le cas échéant ; * Assurer le maintien de la compétence.	Pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit.

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = Non Applicable)
7.5.	Informations documentées	* Liste des informations documentées internes et externes. - Exemples : Procédures, mode opératoires, méthode d'essai, instructions de contrôle, enregistrements qualité. * Preuves de maîtrise des documents internes et externes. - Exemple : Disponibilité de la version applicable de la méthode d'essai, du référentiel, des dispositions de contrôle,... * Revue et mise à jour des documents si nécessaire.	Pour les processus liés à la réalisation des produits
8. Réalisation des activités opérationnelles			
8.4.	Maîtrise des produits et des services fournis par des prestataires externes	* Liste des fournisseurs et prestataires, * Contrat / commande définissant les exigences du demandeur / titulaire de la certification, * Preuves de vérification des matières premières, composants, services achetés, * Preuves de vérification des conditions de sous-traitance : transport, manutention, essais,....etc.	Pour les matières premières, les composants achetés et pour les prestations externes ayant une incidence sur la qualité du produit/service. Prestataires externes : * fournisseur de matières premières, composants, services intégré dans le produit/service * sous-traitant de prestations externes (ex : essais, manutention, transport,...) (*) Cas particulier des demandeurs/titulaires sous-traitant une partie de leur production : Le LNE audite les sous-traitants (prévu dans le référentiel de certification). Tous les items sauf : * ISO 9001 v15 : § 8.4.1.
8.5.1.	Maîtrise de la production et de la prestation de service	* Définition des moyens de production et des paramètres de fabrication à chaque étape de production, * Informations définissant les caractéristiques des produits et services. - Exemples : plan du produit / description du service,... * Informations définissant les activités à réaliser et les résultats à obtenir. - Exemples : mode(s) opératoire(s), instruction(s) de travail, méthode(s) d'essais, référentiel de certification (performance attendue). * Activités de surveillance et de mesure. - Exemples : Plan de surveillance, procédures et instruction(s) de contrôle, méthodes d'essais,... * Conservation des informations documentées démontrant la conformité des produits/service aux critères d'acceptation (Idem § 8.6. ISO 9001 v15)	Pour les processus liés à la réalisation des produits/services

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = Non Applicable)
8.5.2.	Identification et traçabilité	* Identification / Marquage du produit conformément aux exigences du présent référentiel de Certification, *Marquage des documents commerciaux conforme aux exigences du présent référentiel de Certification.	L'identification du produit doit permettre d'assurer la traçabilité et de retrouver l'historique du produit afin de remonter aux lots de matières utilisées, aux enregistrements de contrôles effectués à la réception, en cours de fabrication et sur produit fini.
8.5.4.	Préservation du produit	Vérification que le produit est préservé tout au long de la chaîne de production (identification, manutention, stockage, conditionnement, transport,...) afin d'assurer la conformité du produit aux exigences spécifiées.	Pour les processus liés à la réalisation des produits/services
8.5.6.	Maîtrise des modifications de la production / prestation de service	* Preuve de maîtrise des modifications du processus de fabrication / de la prestation de service, notamment l'incidence des modifications sur la performance du produit : - revue des modifications, - personne autorisant la modification et toutes les actions nécessaires.	Pour les processus liés à la réalisation des produits/services
8.6.	Libération des produits et des services	* Dispositions de contrôle des produits ; enregistrement des résultats des contrôles et de la conformité aux critères d'acceptation ; * Nom des personnes ayant autorisé la libération des produits finis / services.	Pour les processus liés à la réalisation des produits/services
8.7.	Maîtrise des éléments non conformes	* Dispositions de traitement des non-conformités, y compris des réclamations client, et mise en œuvre de ces dispositions ; *Aucune dérogation autorisée sur une performance d'une caractéristique certifiée ;	Le titulaire/demandeur doit assurer que tout produit non conforme aux exigences spécifiées est identifié et maîtrisé afin qu'il ne puisse être utilisé ou livré de façon non intentionnelle.
9. Evaluation des performances			
9.3.	Revue de direction	* Compte-rendu de la revue de direction	
10. Amélioration			
10.2.	Non conformités et actions correctives	* Déterminer la ou les cause(s) de non-conformités, * Détermination et mise en œuvre d'actions correctives pour traiter les non conformités sur le produit certifié et les réclamations client ; * Efficacité des actions mises en œuvre.	Des enregistrements mettant en évidence les réclamations sur les produits certifiés et leur traitement doivent être effectués et conservés.

Aucune acceptation par dérogation ne peut être envisagée pour un produit sous Marque NF.

2.2.2. EXIGENCES QUALITE SPECIFIQUES

2.2.2.1. Contrôles et essais

Le titulaire doit disposer des moyens nécessaires aux contrôles et essais définis par les normes et spécifications complémentaires citées dans le paragraphe 2.2 des présentes règles de certification et dans les documents techniques relatifs à chaque groupe de produits.

Le titulaire s'engage à procéder à un contrôle fiable et régulier de sa production. Les opérations de contrôle s'organisent en trois phases :

- Contrôles et essais à la réception ;
- Contrôles effectués en cours de fabrication ;
- vérifications et essais effectués sur les produits finis.

a. Contrôle et essais à la réception

Le titulaire est tenu d'exercer un contrôle à leur réception et en tout cas avant utilisation, sur l'ensemble des constituants entrant dans la fabrication de ses produits certifiés.

Ce contrôle, dont la teneur peut varier selon la structure du contrôle interne du titulaire et les garanties de régularité apportées par ses fournisseurs, comporte généralement :

- des contrôles de réception permettant l'acceptation de la livraison ;
- de contrôles qualité permettant de s'assurer que les produits achetés sont mis en œuvre après validation de leur conformité aux spécifications d'achat.

Le mode de prélèvement des échantillons nécessaires aux contrôles doit être décrit précisément dans le plan qualité du titulaire.

Ce contrôle peut être simplifié si le titulaire impose contractuellement un contrôle systématique avant livraison de la part de son (ses) fournisseur(s) et s'il dispose pour chaque lot livré des fiches d'analyse en résultant, ou si le fournisseur est certifié selon la norme NF EN ISO 9001 : 2015 pour les fabrications concernées, ou si les produits sont certifiés.

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

b. Contrôle en cours de fabrication

Un contrôle en cours de fabrication doit être organisé par le demandeur/titulaire. Il concerne le produit dans ses états intermédiaires aux principales étapes de sa fabrication et le suivi des consignes de réglage du matériel de production (machines de fabrication, outillages). Des instructions de contrôle doivent être formalisées et mises à la disposition des opérateurs.

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

c. Contrôle et essais sur produits finis

Le titulaire est tenu de vérifier les caractéristiques des produits finis avant leur livraison ; il est responsable de l'organisation de ce contrôle.

Les contrôles et essais sur produits réalisés par le titulaire sont effectués suivant les normes et les spécifications complémentaires citées dans les documents techniques des présentes règles de certification. Les modalités d'essais devant être respectées.

Les mesures des diverses caractéristiques contrôlées sont effectuées selon les modes opératoires définis dans les normes de référence citées dans les documents techniques relatifs à chaque groupe et famille de produits.

Les contrôles sur produits finis sont exécutés par le titulaire lui-même sur le lieu de production.

Organisation du contrôle sur produits finis :

Le titulaire devra obligatoirement procéder à des prélèvements d'échantillons effectués en fin de chaîne de fabrication et réaliser les contrôles et essais sur ces échantillons. Les échantillons prélevés doivent refléter un échantillonnage varié des dimensions des produits, objets de la marque.

Le mode de prélèvement des échantillons nécessaires aux essais doit être décrit précisément dans le plan qualité du titulaire.

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

Le demandeur/titulaire doit préciser et définir les modalités de blocage des produits dans l'attente des résultats d'essais, et les modalités de déblocage après obtention de ceux-ci.

L'expédition des produits au client ne doit pas être effectuée avant l'exécution satisfaisante de toutes les dispositions planifiées.

Cas de la sous-traitance des essais :

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).

Dans ce cas, le LNE se réserve le droit d'auditer le laboratoire sous-traitant pour vérifier la conformité des dispositions prévues.

Exploitation des résultats :

Les résultats d'essais doivent faire l'objet d'une exploitation par l'opérateur lui-même ou le responsable à qui il les transmet afin de vérifier au minimum la conformité ou non aux spécifications internes et aux spécifications des présentes règles.

2.2.2.2. Dispositions à prendre en cas de changement de nature des composants (nouvelle formulation)

Tout changement de nature chimique des composants doit être signalé par le fabricant au LNE. Ce changement remet en cause le maintien de la formulation.

Dans le cas des tubes et raccords PVC, ce changement peut se traduire notamment par une évolution de la valeur de référence ILO hors des valeurs spécifiées par le fabricant imposant de considérer le produit comme un nouveau produit et doit faire l'objet d'une demande d'extension pour modification.

NOTE : Un changement de fournisseur ne constitue pas en soit, un changement de formule.

2.2.2.3. Vérifications et/ou étalonnage, et entretien des matériels de contrôle, de mesure et d'essais

Le matériel (notamment appareil de mesure de l'indice limite d'oxygène, four conique et brûleur électrique) doit être en état de fonctionnement, afin que le LNE puisse avoir confiance dans la réalisation des essais réalisés en contrôle interne chez le fabricant.

En cas de constat de graves détériorations du matériel lors d'un audit de suivi mettant en doute la fiabilité des essais réalisés chez le fabricant, le LNE en avise le fabricant avec demande de mise en œuvre immédiate d'actions correctives.

En cas de nouveau constat défavorable lors d'un audit supplémentaire, éventuellement suite à proposition du Comité de Marque, ou lors de l'audit du semestre suivant, le droit d'usage de la Marque NF peut être éventuellement suspendu, après avis du Comité de Marque.

2.2.2.4. Réclamations clients

Un registre de réclamations clients sur les produits certifiés NF doit être tenu et doit faire apparaître leur traitement. Le titulaire doit conserver dans ce registre :

- un enregistrement de toutes les réclamations et recours;
- un enregistrement des suites données ;
- un enregistrement des mesures correctives adoptées lorsque les réclamations ont mis en évidence une anomalie de fabrication.

2.3. EXIGENCES CONCERNANT LE MARQUAGE

Le marquage fait partie intégrante de la certification d'un produit.

Au-delà de l'identification d'un produit certifié et de sa traçabilité, le marquage d'un produit par le logo NF assure une meilleure protection des utilisateurs et permet la défense des titulaires contre les usages abusifs et les contrefaçons.

Sans préjudice des sanctions prévues aux Règles Générales de la marque NF, toute annonce erronée des caractéristiques certifiées et tout usage frauduleux du logo NF expose le titulaire à des poursuites pour fraude et/ou publicité mensongère.

La reproduction et l'apposition des logos d'AFNOR, d'AFNOR Certification, du LNE est strictement interdite sans accord préalable de ces organismes.

Le titulaire s'engage à respecter la charte graphique de la marque NF.

Le produit certifié NF fait l'objet d'une désignation et d'une identification distinctes de celles des produits non certifiés NF. Le titulaire ne doit faire usage du logo NF que pour distinguer les produits certifiés NF et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion avec d'autres produits et en particulier des produits non certifiés NF.

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au LNE tous les documents où il est fait état de la marque NF.

RAPPEL :

L'article R 433-2 du Code de la Consommation stipule que :

« Lorsqu'il est fait référence à la certification dans la publicité, l'étiquetage ou la présentation de tout produit ou service ainsi que sur les documents commerciaux de toute nature qui s'y rapportent, les informations qui suivent doivent obligatoirement être portées à la connaissance du consommateur ou de l'utilisateur :

- Le nom ou la raison sociale de l'organisme certificateur ou la marque collective de certification,*
- La dénomination du référentiel de certification utilisé,*
- Les modalités selon lesquelles le référentiel de certification peut être consulté ou obtenu. »*

Les demandeurs/titulaires de la marque doivent déposer auprès du Pôle Certification Environnement Sécurité et Performance du LNE - 1, rue Gaston Boissier à Paris :

- leur logo ;
- les différentes références commerciales et/ou techniques sous lesquelles les produits admis à la marque sont commercialisés.

2.3.1 MARQUAGE DES PRODUITS

Le marquage des produits sont spécifiés dans les documents techniques associés à chaque groupe.

2.3.2. DISPOSITIONS COMPLEMENTAIRES

Des dispositions doivent être prises par les titulaires pour faire connaître aux utilisateurs les informations suivantes (moyens laissés à l'initiative des fabricants : fiche informative, documents commerciaux, sites Internet ...):

- la marque collective de certification : logo ,
- l'identification du référentiel servant de base à la certification (règles de certification NF 513), ainsi que la mention suivante :
« les règles de certification sont disponibles sur le site Internet du LNE www.lne.fr ».
- la caractéristique principale certifiée, soit l'expansion au four conique.

Ces dispositions sont réputées satisfaites si la communication inclut une copie du certificat.

Exemple de fiche informative :

 SECURITE FEU : NF Me TUBES ET RACCORDS PVC	
• Identification du titulaire : - Nom - adresse : - n° identification NF :	• Identification du tube (ou raccord) : - référence : - n° de lot :
TUBES (OU RACCORDS) PVC CONFORMES AUX REGLES DE CERTIFICATION NF 513 PRINCIPALE CARACTERISTIQUE CERTIFIEE : - Expansion au four conique. Les règles de certification NF513 sont disponibles sur le site Internet du LNE : www.lne.fr	

2.3.3. MARQUAGE SUR LA DOCUMENTATION (DOCUMENTS TECHNIQUES ET COMMERCIAUX, AFFICHES, PUBLICITES, SITES INTERNET, ETC...)

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

La reproduction de la marque NF sur la documentation et dans la publicité doit être réalisée conformément aux exigences de la charte graphique NF :



**SECURITE FEU : NF Me
TUBES ET RACCORDS PVC**

Ou



**SECURITE FEU : NF M2
SUPPORTS TEXTILES REVETUS**

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au LNE tout document commercial où il est fait état de la marque NF, 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.

2.4 ENGAGEMENTS DU DEMANDEUR/TITULAIRE

Le demandeur/titulaire s'engage d'une manière générale à donner au LNE les moyens de procéder aux opérations nécessaires au bon déroulement de l'évaluation et au suivi de son dossier et en particulier à :

- répondre en permanence aux exigences définies par les présentes règles de certification, et à mettre en œuvre les changements nécessaires dans les délais prescrits par le LNE en cas d'évolution des règles de certification,
- communiquer aux représentants habilités par le LNE les informations et documents de travail nécessaires au bon déroulement de l'évaluation;
- ne communiquer que des informations dont le demandeur/titulaire s'assure qu'elles sont loyales et sincères ;
- désigner un responsable en qualité d'interlocuteur privilégié du LNE ;
- désigner les destinataires au sein de la société pour la réception des rapports d'essais et d'audit du LNE et à informer le LNE des modifications à prendre en compte en cas de changement de destinataire au sein de la société ou d'adresse de messagerie électronique ;
- présenter aux représentants habilités du LNE le personnel affecté aux différentes missions ;
- donner toute instruction à son personnel pour que celui-ci collabore avec les représentants habilités du LNE, et accepte de participer à tout entretien ;
- mettre à la disposition des représentants habilités du LNE les moyens d'accès et de transport à l'intérieur des sites et lieux d'intervention, y compris les sites des sous-traitants le cas échéant ;
- informer les représentants habilités du LNE des dispositions et consignes de sécurité et d'hygiène applicables aux sites et lieux d'intervention et à son personnel et mettre à leur disposition les éventuels équipements nécessaires à leur respect ;
- régler au LNE les sommes dues au titre de l'évaluation, conformément aux conditions financières définies et acceptées par le demandeur/titulaire
- Autoriser la présence d'un observateur qui est tenu au respect de la confidentialité. Cet observateur peut être imposé au LNE par des normes ou des accords dont il est signataire. La présence de cet observateur fait systématiquement l'objet d'une information au demandeur/titulaire par le LNE préalablement à l'audit.
- prendre les dispositions nécessaires en cas de non-conformité, dans les délais précisés par le LNE,
- retourner au responsable d'audit, les fiches de non-conformité dûment complétées, dans un délai de 3 semaines à compter du dernier jour de l'audit,
- mettre en œuvre les actions nécessaires pour permettre la délivrance du certificat dans un délai maximal de 11 mois après l'audit initial. Passé ce délai, un nouvel audit initial devra avoir lieu avant certification,

- transmettre au laboratoire de la marque les échantillons prélevés dans les conditions définies en parties 3 et 4.

Il incombe également au titulaire d'un certificat de :

- apposer la marque NF sur les seuls produits couverts par les certificats délivrés par le LNE et conformes aux exigences applicables ;
- ne pas utiliser la certification de ses produits d'une façon qui puisse nuire à l'organisme de certification ni faire de déclaration sur la certification de ses produits que l'organisme de certification puisse considérer comme trompeuse ou non autorisée ;
- communiquer préalablement au LNE toute modification du produit ou toute information susceptible d'affecter la conformité aux exigences des présentes règles, les modalités d'évaluation étant définies en partie 4,
- tenir à dispositions du LNE toute donnée ou information nécessaire pour établir et maintenir le certificat ;
- conserver un enregistrement de toutes les réclamations dont le titulaire a eu connaissance concernant la conformité du (des) produit(s) aux exigences de certification et mettre ces enregistrements à la disposition du LNE 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.
- cesser toute référence à la certification des produits concernés et cesser d'utiliser l'ensemble des moyens de communication y faisant référence en cas de suspension, réduction, retrait ou refus de renouvellement du certificat,
- d'autoriser, la réalisation des évaluations de suivi pendant la durée de validité du certificat, sur la base de la fréquence précisée en partie 4 ainsi que toute évaluation complémentaire dûment justifiée.
- de faire des déclarations sur la certification en cohérence avec la portée du certificat,
- de ne pas utiliser la certification délivrée par le LNE d'une manière qui puisse nuire au LNE, ni faire de déclaration sur la certification de ses produits que le LNE puisse considérer comme trompeuse ou non autorisée ;
- de reproduire les certificats dans leur intégralité, y compris les annexes en cas de fourniture à un tiers.

DOCUMENT TECHNIQUE N°1

REGLES DE CERTIFICATION

MARQUE NF - SECURITE FEU TUBES ET RACCORDS PVC - SUPPORTS TEXTILES REVETUS



GROUPE : TUBES ET RACCORDS PVC

SOMMAIRE : EXIGENCES SPECIQUES RELATIVES

PARTIE 2 : EXIGENCES A RESPECTER PAR LE DEMANDEUR/TITULAIRE

PARTIE 3 : OBTENTION DE LA CERTIFICATION

**PARTIE 4 : PROCESSUS DE SURVEILLANCE DES PRODUITS CERTIFIES
MODIFICATIONS ET EVOLUTION**

Rev. 4 - Novembre 2019

PARTIE 2 : EXIGENCES A RESPECTER PAR LE DEMANDEUR/TITULAIRE

2.1. EXIGENCES CONCERNANT LES PRODUITS

2.1.1. NORMES DE REFERENCE

ISO 5660-1 (Décembre 2002) Essais de réaction au feu – Débit calorifique ; taux de dégagement de fumée et taux de perte de masse - Partie 1 : Débit calorifique (méthode au calorimètre conique).

NF EN ISO 4589-2 (Mai 2017) - Plastiques - Détermination du comportement au feu au moyen de l'indice d'oxygène - Partie 2 : Essai à la température ambiante.

NF EN 1329-1 (2014 + A1 : juin 2018) : Systèmes de canalisations en plastique pour l'évacuation des eaux-vannes et des eaux usées (à basse et à haute température) à l'intérieur de la structure des bâtiments - Poly(chlorure de vinyle) non plastifié (PVC-U) - Partie 1 : Spécifications pour tubes, raccords et le système.

NF EN 1453-1 (Mai 2018) : Systèmes de canalisations en plastique avec des tubes à paroi structurée pour l'évacuation des eaux-vannes et des eaux usées (à basse et à haute température) à l'intérieur des bâtiments - Poly(chlorure de vinyle) non plastifié (PVC-U) - Partie 1 : Spécifications pour tubes et le système.

2.1.2. SPECIFICATIONS COMPLEMENTAIRES DES TUBES ET RACCORDS PVC

Concernant les produits Tubes, Raccords et Accessoires en PVC visés par les présentes règles de certification, ils doivent être classés au minimum B-s3, d0 en réaction au feu selon la norme NF EN 13501-1 et le montage défini dans la norme NF EN 16000.

Les échantillons testés doivent respecter les spécifications définies dans le tableau suivant :

Caractéristiques Méthodes d'essais	Spécifications
1. Indice d'oxygène (ILO) NF EN ISO 4589-2	<u>PVC compact</u> : Valeur mesurée comprise dans la fourchette de référence d'une amplitude de ± 2 <u>PVC à parois structurées</u> : Valeur mesurée comprise dans la fourchette de référence d'une amplitude de ± 3
2. Taux d'expansion après essai au four conique (cf § 2.1.3)	Taux d'expansion ≥ 800 %

La valeur de référence de l'ILO est celle proposée par le demandeur sur la base d'un nombre d'essais qu'il juge représentatif.

La fourchette de référence ILO déclarée dans le dossier de demande d'admission ou d'extension est définie par le demandeur, avec les règles suivantes :

- chaque famille de production (cf. définition au § 3.1.1 de la partie 3) doit faire l'objet d'un essai SBI, assorti d'un ILO déclaré ;
- la fourchette encadre nécessairement les valeurs mesurées sur les productions soumises à l'essai SBI.

La fourchette de référence ILO est déterminée dans les 2 cas suivants :

- dans le cadre d'une demande d'admission ;
- dans le cadre d'une demande d'extension pour une nouvelle famille de production (ou modification d'une famille de production).

La valeur ILO déclarée dans le dossier de demande d'admission ou d'extension peut être ajustée plusieurs fois ultérieurement dans une limite maximale de 100% des tolérances, mais toujours par rapport à la valeur ILO initialement déclarée, soit 2 points en compact et 3 points en structuré. Le demandeur/titulaire doit toutefois apporter la preuve que cet ajustement ne constitue pas une nouvelle formulation.

Pour les raccords en PVC compact, la valeur ILO peut varier en fonction de l'épaisseur. Ainsi, pour une même famille de production de raccords en PVC compact, le demandeur / titulaire peut déclarer au maximum deux valeurs ILO différentes en nominal. Ces deux valeurs ILO déclarées en nominal peuvent s'écarter l'une de l'autre dans une limite maximale de 2 points en compact.

Une production de tubes ou raccords PVC est définie comme continue si celle-ci est réalisée sur au minimum 50% des jours travaillés en une année pour l'ensemble des familles de production certifiées NF 513.

Dans le cas contraire, la production est définie comme discontinue.

2.1.2.1. METHODE D'ESSAI D'EXPANSION AU FOUR CONIQUE (OU ESSAI DE MERINGAGE)

a) Principe

Cette méthode consiste à mesurer le taux d'expansion d'une éprouvette de PVC lors d'une combustion sous l'action d'un rayonnement thermique.

Pour ce faire, une éprouvette est présentée sous un four électrique conique qui émet un rayonnement de $(50 \pm 0,5)$ kW/m² à la surface de l'éprouvette.

b) Définitions

- Intumescence :

L'intumescence caractérise l'augmentation du volume de l'éprouvette sous l'effet de la chaleur.

- Taux d'expansion :

Le taux d'expansion (%) quantifie l'intumescence de l'éprouvette avec l'équation suivante :

$$\text{Expansion} = 100 (E_f - E_i) / (E_i \cdot E_0)^{1/2}$$

E_f : épaisseur finale.

avec $E_0 = 3$ mm E_i : épaisseur initiale.

c) Appareil d'essai

- Généralités :

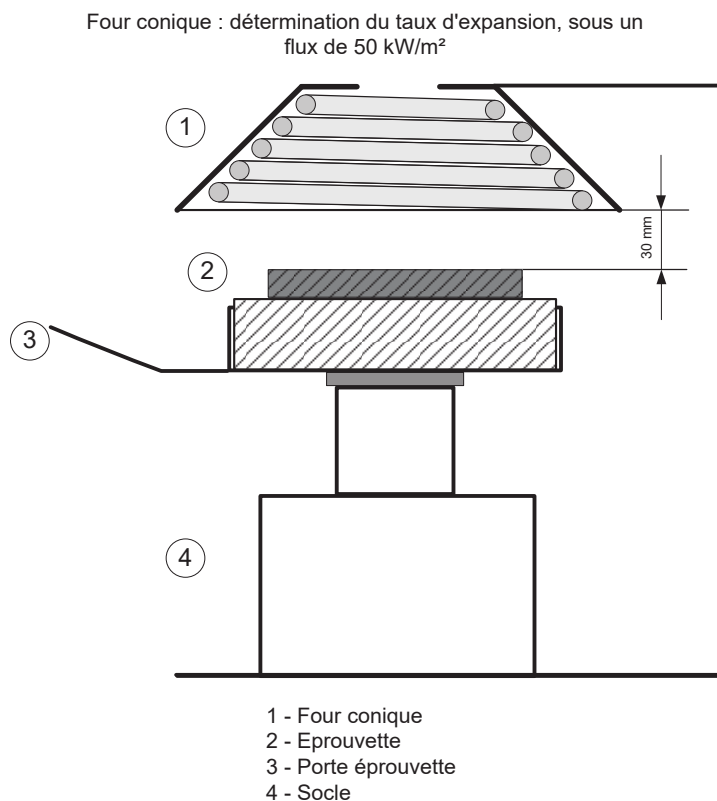


Figure 1

L'appareil est constitué d'un four conique de forme et dimensions conformes à la norme ISO 5660-1 (cf. figure 2 de la norme) positionné au-dessus de l'éprouvette de telle manière à ce que la base de la résistance soit située à $30 \pm 0,5$ mm de sa surface. Celle-ci est disposée sur un porte-éprouvette conforme à la norme ISO 5660-1 (cf. figure 3 de la norme).

Une cale est utilisée pour le réglage des $30 \pm 0,5$ mm. Celle-ci est d'une longueur de 30 cm et d'une hauteur de 27 mm sur toute sa longueur. Elle doit permettre d'être en appui sur le fer plat situé sous la résistance en passant par le centre du four conique.

Le matériau incombustible, sur lequel vient se positionner l'éprouvette, est logé dans le support d'éprouvette de manière surélevé (cf. figure 1 ci-dessus) par rapport au réceptacle dans lequel il est logé.

Pour les supports d'éprouvette sans matériau surélevé, il est possible d'ajouter une plaque d'acier de (100x100x5) mm au fond du réceptacle du support d'éprouvette pour permettre le réglage du zéro avec le carrousel de cales.

L'ensemble de l'appareil (cf. Figure 1) est disposé dans une sorbonne ventilée (voir ci-dessous) pour l'extraction des fumées.

- Sorbonne :

La sorbonne doit avoir un débit suffisant pour permettre une extraction convenable des fumées. Ce débit est lié à la pérennité des équipements et la sécurité des opérateurs et doit fonctionner en permanence pendant l'essai.

- Fluxmètre :

Un fluxmètre de type Schmittbolter étalonné entre 10 et 100 kW/m² et de ½ pouce de diamètre est utilisé pour calibrer le flux thermique de 50 kW/m² émis sur la surface de l'éprouvette.

- Multimètre :

Le multimètre utilisé doit être étalonné ou vérifié tous les 5 ans sur la gamme concernée soit de -0 à 10mV.

d) Préparation de l'échantillon

Les éprouvettes sont des plaques planes de dimensions (50x50 ± 1) mm réalisées à partir d'un tube ou d'un raccord en PVC.

La plaque est obtenue après ramollissement en étuve (125 à 150 °C) - (1min/mm d'épaisseur), puis découpée aux dimensions (par usinage ou emporte-pièce).

L'épaisseur moyenne [Ei] de l'éprouvette est mesurée à l'aide d'un micromètre. Cette moyenne est obtenue à partir de 3 mesures. Les mesures doivent être réparties sur la surface de l'éprouvette.

Cinq éprouvettes doivent être préparées :

Pour les éprouvettes découpées dans les tubes, elles doivent être réalisées sur des génératrices différentes dans la section courante du tube. Les éprouvettes ne doivent pas être découpées dans la tulipe du tube.

Les éprouvettes doivent être essayées face extérieure (du tube ou du raccord) exposée au flux thermique.

e) Conditionnement des éprouvettes

Les éprouvettes sont conditionnées à température ambiante (de 15 à 30°C) 1 heure avant essai.

f) Réglage de l'appareil

- Four conique :

Disposer le fluxmètre à la place de l'éprouvette à 30 mm sous l'axe médian du four conique.

Déterminer sur le système de régulation (P.I.D), la température correspondant au flux de 50 kW/m² et attendre que celle-ci soit obtenue avant de commencer les essais.

Cette opération doit être effectuée 1 fois tous les 6 mois.

- Ventilation :

L'essai doit être réalisé sous air calme avec une extraction adaptée (voir § c).

g) Mode opératoire

- Préparation initiale :

Le four est stabilisé au niveau de la puissance déterminée lors du réglage du four.

- Réalisation de l'essai :

Positionner successivement sur le porte-éprouvette une feuille en aluminium puis l'éprouvette au centre, face intérieure du tube orientée vers le bas.

Mettre le porte-éprouvette sur son support sous le flux thermique du four conique. Celui-ci doit être de 50 kW/m² à 30 mm du sommet de l'éprouvette.

La feuille d'aluminium doit être renouvelée à chaque épreuve. Elle doit être de taille suffisante pour être bordée sur le porte éprouvette afin d'en assurer le maintien lors de l'essai (dimension recommandée de 130 mm x 130 mm pour un porte éprouvette tel que décrit dans l'ISO 5660-1, figure 3 de la norme).

- Durée de l'essai d'expansion :

- Temps de contrôle : durée de référence définie par l'industriel en suivi de production pour atteindre le taux d'expansion moyen minimum défini par les présentes règles. Ce temps inférieur au temps optimal a pour vocation de diminuer la durée de l'essai d'expansion. »
- Durée d'expansion maximale (dit « temps optimal ») : durée d'essai lors duquel chaque éprouvette doit atteindre son point maximal d'expansion. Ce « temps optimal », apprécié par l'opérateur, est propre à chaque échantillon testé.

Après dégazage et refroidissement de l'éprouvette, la mesure s'effectue à l'aide d'un réglet ou d'un trusquin.

- Mesure de la meringue

Différentes formes de meringues sont observables sur échantillons. Ces formes peuvent être regroupées en 2 grandes familles en fonction de leur forme et de leur cinétique de formation, tel que présenté dans le tableau suivant :

	Cinétique	Forme
Type 1	Pousse verticale	L'échantillon reste plan, plaqué ou non au support. La structure est globalement verticale.
Type 2	Pousse verticale puis bascule de la partie supérieure	L'échantillon reste plan, plaqué ou non au support. La structure est affaissée ou enroulée.

La mesure de l'expansion tient compte de la distance parcourue par la tête de la meringue pour les meringues présentant des taux apparents d'expansion < 800% ». Le taux apparent d'expansion correspond à la hauteur d'un échantillon de type 2 en fin d'essai.

NOTE : Le LNE tient à jour un document guide représentant les différentes formes d'expansion (« meringues ») déjà observées ainsi que les méthodes de mesures correspondantes. Ce document est examiné et validé en comité de marque.

- Expression des résultats :

Les mesures sont exprimées en taux d'expansion (voir b).

- Critères d'acceptation :

Le taux d'expansion moyen sur 5 épreuves devra être supérieur ou égale à 800%.

En cas de résultat non conforme, la non-conformité est traitée selon le § 2.2.2.3.c).3.C. Cette procédure est utilisée au laboratoire du titulaire et au laboratoire de la marque en cas de taux d'expansion inférieur à 800%.

2.1.2.2. METHODES D'ESSAIS ILO (NORME NF EN ISO 4589-2)

a) Réalisation des éprouvettes pour l'essai d'ILO (norme NF EN ISO 4589-2)

Pour le contrôle en usine, les éprouvettes peuvent être obtenues

- A - Par usinage (sciage/fraisage) dans un produit
- B - Par découpe à l'emporte-pièce après ramollissement

Précautions particulières pour réaliser les éprouvettes

A : Les arêtes sont alors ébarbées.

B : Les éprouvettes obtenues ne doivent être soumises à essai qu'après une durée de conditionnement minimale de 2 heures à la température du laboratoire. La température de l'étuve permettant ce mode de découpe ne devra pas dépasser 155°C (durée du chauffage : 5 minutes).

Les essais de contrôle en interne peuvent être réalisés sur des éprouvettes injectées, mais les vérifications par l'organisme, notamment dans le cadre des audits de suivi, portent sur les produits finis. Seules les mesures effectuées sur produit fini font référence en cas de différence.

b) Dimensions des éprouvettes (norme NF EN ISO 4589-2)

- . longueur : 70 à 150 mm.
- . largeur : $6,5 \pm 0,5$ mm.
- . épaisseur : celle du tube ou du raccord faisant l'objet du contrôle.

c) Réalisation de l'essai ILO

L'essai ILO est effectué selon les dispositions de la norme NF EN ISO 4589-2. La modification de la fraction volumique d'oxygène utilisée en initial, est de 0,5% préférentiellement.

Les valeurs obtenues lors du contrôle interne doivent respecter le tableau 2.1.2.

En cas de résultat non conforme, les lots correspondants seront déclarés non-conformes et subiront une procédure de traitement des non-conformités appropriée (cf. § 2.2.2.3, c).

Si l'examen des enregistrements de contrôle met en évidence 4 résultats d'essais ILO consécutifs¹ non-conformes pour une famille donnée, la vérification des éléments constitutifs déposés au LNE dans le cadre du dossier de demande devra être initiée.

2.1.2.3. MESURE DE L'ÉPAISSEUR MINIMALE REQUISE

Le respect des exigences définies dans les normes NF EN 1329-1 ou NF EN 1453-1 concernant l'épaisseur minimale requise pour les tubes et raccords PVC doivent être respectées.

Les produits certifiés NF055 ou QB08 sont réputés satisfaire les exigences de la norme NF EN 1329-1 dans le cas de tubes et raccords en formulation PVC compact ou les exigences de la norme NF EN 1453-1 dans le cas de tubes ou raccords en formulation PVC structuré.

Dans le cadre de la marque NF Sécurité Feu – Tubes et Raccords PVC, les raccords PVC ne sont pas concernés par le contrôle d'épaisseur minimale requise.

Ainsi, pour les tubes PVC prélevés et ne disposant pas de l'une ou l'autre des certifications citées (NF055 ou QB08), le contrôle de l'épaisseur minimale requise est réalisée sur site avec les moyens d'essais du fabricant ou au laboratoire de la marque.

Les modalités d'essais sont spécifiées en admission et en suivi de certification.

La mesure de l'épaisseur minimale de paroi est réalisée conformément à la norme EN ISO 3126 (cf. EN ISO 3126 §5.2.2 Epaisseur de paroi maximale et minimale).

¹ La présente condition s'applique pour les résultats de contrôles effectués aux fréquences minimales imposées par les présentes règles de certification (cf. § 2.2.2.3, c).

Pour les tubes en formulation PVC compact, les exigences sont les suivantes :

Diamètre extérieur nominal DN (mm)	Epaisseur minimale e (mm)	Tolérances (mm) épaisseurs	
		e mini	e maxi
32	3,0	3,0	3,5
40	3,0	3,0	3,5
50	3,0	3,0	3,5
63	3,0	3,0	3,5
75	3,0	3,0	3,5
90	3,0	3,0	3,5
100	3,0	3,0	3,5
110	3,2	3,2	3,8
125	3,2	3,2	3,8
140	3,5	3,5	4,1
160	3,2	3,2	3,8
160	4,0	4,0	4,6
200	3,9	3,9	4,5
200	4,9	4,9	5,6
250	4,9	4,9	5,6
250	6,2	6,2	7,1
315	6,2	6,2	7,1
315	7,7	7,7	8,7

Pour les tubes en formulation PVC structuré, les exigences sont les suivantes :

Diamètre extérieur nominal DN (mm)	Epaisseur minimale e (mm)	Tolérances (mm) épaisseurs	
		e mini	e maxi
32	3,0	3,0	3,5
40	3,0	3,0	3,5
50	3,0	3,0	3,5
63	3,0	3,0	3,5
75	3,0	3,0	3,5
80	3,0	3,0	3,5
100	3,0	3,0	3,5
110	3,2	3,2	3,8
125	3,2	3,2	3,8
140	3,2	3,2	3,8
160	3,2	3,2	3,8
200	3,9	3,9	4,5
250	4,9	4,9	5,6
315	6,2	6,2	7,1

2.2. EXIGENCES CONCERNANT LE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

2.2.2. EXIGENCES QUALITE SPECIFIQUES

2.2.2.1. Contrôles et essais

Le plan de contrôle mis en place doit obligatoirement comporter au minimum les essais et contrôles énoncés ci-après :

a) Contrôle à réception (matières premières) :

Le fabricant doit s'assurer que les matières premières livrées (PVC et agent ignifugeant plus spécifiquement) sont conformes aux spécifications d'achats, et établir la procédure correspondante.

b) Contrôle en cours de fabrication :

Le fabricant doit mettre en place tous les contrôles nécessaires lui permettant de s'assurer de la constance de sa formulation et établir la procédure correspondante.

Le code de la formulation de référence doit être enregistré par le fabricant.

Note = Une formulation de référence peut être identifiée par plusieurs codes en production.

c) Contrôle final :

1. L'essai ILO

Le contrôle interne est réalisé avec l'appareil de mesure de l'indice d'oxygène (I.L.O), disponible sur le site de fabrication ; le fabricant doit être équipé d'un appareil de mesure de l'indice limite d'oxygène sur le site de production.

La fréquence minimale de contrôle interne est la suivante : 1 essai ILO par famille de production, par campagne de fabrication et au moins une fois par semaine.

On entend par campagne de fabrication une série clairement identifiable d'éléments fabriqués consécutivement dans les mêmes conditions, en utilisant une matière ou une formulation conforme à la même spécification (cf. 3.1.1. Demande de droit d'usage de la marque, Définition du terme « famille de production »).

Il est précisé que « dans les mêmes conditions » sous-entend le même type de process de fabrication (extrusion ou injection)

2. L'essai d'expansion au four conique

Le demandeur/titulaire doit réaliser un essai d'expansion au four conique tel que défini au § 2.1.3.

Dans le cas de productions continues (cf. §2.1.2), la fréquence à appliquer par le titulaire est la suivante :

- Dans le cas d'une demande d'admission à la marque et suite à l'audit initial, la fréquence appliquée par le demandeur / titulaire pour l'essai d'expansion au four conique sera au minimum de 1 fois par mois de fabrication pendant 12 mois ou jusqu'à obtention d'un minima de 10 résultats d'essais.

Si les résultats d'expansion au four conique obtenus en contrôle continu de fabrication permettent de le justifier, la fréquence appliquée et définie par le titulaire pourra être diminuée.

- En suivi de certification, la fréquence appliquée par famille de production pour ce contrôle devra être adaptée par le titulaire en fonction de la variabilité de son procédé industriel pour assurer la continuité des performances des produits mis sur le marché, notamment sur la base de l'écart type constaté sur les résultats.

Toutefois, dans le cas d'un résultat non-conforme pour l'essai d'expansion au four conique obtenu en contrôle de production par le fabricant, la fréquence appliquée pour cet essai devra être diminuée à un essai d'expansion au four conique par campagne de fabrication pendant 6 mois de fabrication.

Dans le cas de productions discontinues (cf. §2.1.2), la fréquence appliquée par le demandeur/titulaire est d'un essai par campagne de fabrication et ne peut être modifiée. Le demandeur / titulaire doit s'assurer de la conformité du lot à l'essai d'expansion au four conique avant sa libération.

La sous-traitance de l'essai d'expansion au four conique est possible à condition qu'elle n'entraîne pas de perturbation dans le processus de fabrication (notamment en raison du délai de réponse). Dans ce cas, le demandeur/titulaire doit en informer au préalable le LNE.

L'essai d'expansion au four conique peut être sous-traité au laboratoire de la marque NF.

Il est cependant admis, dans le cas où plusieurs usines d'un même groupe sont sous contrôle de la marque NF, qu'un seul laboratoire du groupe puisse réaliser les essais d'expansion au four conique pour toutes les usines du groupe.

Dans tous les cas, le laboratoire dispose d'un matériel d'essais en totale conformité avec les spécifications de référence. Ce laboratoire fait également l'objet d'une surveillance continue.

Le demandeur/titulaire doit formaliser les dispositions de sous-traitance et les conditions de réalisation de l'essai. Celles-ci doivent porter au minimum sur :

- l'identification du laboratoire ;
- la fréquence d'essais ;
- les délais de réponse demandés ;
- la communication des résultats par écrit ;
- les achats,
- l'identification et traçabilité des produits,
- la tenue de registres d'expédition d'échantillons pour essais, avec bons d'expédition, nature de l'échantillon, date de production et d'expédition de ceux-ci,
- la tenue de registres de réception des résultats mentionnant la nature de l'échantillon, la date de production, la date de l'essai et les résultats obtenus.

NOTE : Le temps de contrôle d'exposition au flux thermique de chaque formulation est déterminé et fixé pour une formulation donnée par le demandeur/titulaire de façon à obtenir un taux d'expansion conforme aux exigences. La valeur est alors communiquée au LNE lors des audits de suivis.

3. Modalités de libération/blocage des lots

Suite à un essai ILO en contrôle de production réalisé à chaque campagne de fabrication, la question du blocage des lots est à analyser dans les 3 cas suivants :

A/ Résultat d'essai ILO de contrôle (hebdomadaire ou courant) non-conforme

A1/ Blocage du lot concerné

A2/ Réalisation d'essais d'expansion au four conique sur le lot concerné :

A2a/ Si le résultat de l'essai d'expansion est conforme, alors libération du lot concerné.

A2b/ Si le résultat de l'essai d'expansion n'est pas conforme, le lot est traité comme non-conforme. Les causes sont recherchées et les actions correctives menées en conséquence.

B/ Résultat d'essai ILO non-conforme pour la 4^{ème} fois consécutive (cf. § 2.1.4) :

B1/ Traiter la campagne et le lot concerné comme en A

B2/ Recherche des causes et actions correctives (pour la NC ILO)

B3/ Vérification des éléments constitutifs du dossier.

C/ Résultat d'essai d'expansion non-conforme :

C0/ Blocage du lot concerné

C1/ Essais sur la base du temps de contrôle sur 5 éprouvettes.

C2/ Essais sur la base du temps optimal sur 7 nouvelles éprouvettes. Les 2 valeurs extrêmes, la plus élevée et la plus basse, ne sont pas prises en compte : le calcul se fait sur les 5 résultats restants.

C3/ Décision de conformité

a Si le résultat de l'essai d'expansion sur la base du temps de contrôle ou du temps optimal sur 5 valeurs est conforme, alors libération du lot concerné.

b Si le résultat de l'essai d'expansion reste non conforme, le lot est traité comme non-conforme. Les causes sont recherchées et les actions correctives engagées

Suite à un essai d'expansion au four conique en contrôle de production, les modalités de traitement des lots sont les suivantes :

D1/ Blocage de tous les lots encore en stock depuis le dernier essai d'expansion au four conique conforme

D2/ Détermination des lots concernés par la non-conformité

D3/ Destruction des lots concernés par la non-conformité

Les contrôles (à réception, en cours de fabrication et final) doivent donner lieu à des enregistrements avec mention des critères d'acceptation et des décisions prises en cas de non-conformité.

Le demandeur/titulaire doit préciser et définir les modalités de blocage des produits dans l'attente des résultats d'essais, et les modalités de déblocage après obtention de ceux-ci.

Les procédures correspondantes doivent être documentées.

4. Conservation des échantillons

L'objectif est de disposer d'échantillons répartis sur différentes fabrications depuis le dernier audit en vue de la réalisation des essais ILO et meringage sur site lors de l'audit ainsi qu'au laboratoire de la marque.

Le titulaire doit mettre en place les dispositions nécessaires afin que les prélèvements de tubes et raccords PVC de chaque référence commerciale certifiée puissent être réalisés sur au minimum 6 campagnes de production réparties sur l'ensemble des périodes de production de l'année, ou à défaut, sur l'ensemble des campagnes de fabrications réalisées sur l'année.

Par campagne de fabrication, les quantités d'échantillons devant être disponibles en vue des prélèvements (cf. Partie 4 §4.1.1.2. Prélèvements) sont les suivantes :

- pour les tubes : au minimum 2 tubes entiers comportant la traçabilité de la campagne de production ;
- pour les raccords PVC : dimensions et quantité suffisante permettant la réalisation de 3 essais (ILO et meringage) sur les échantillons conservés.

2.2.2.3. Vérifications et/ou étalonnage, et entretien des matériels de contrôle, de mesure et d'essais

Doivent être notamment entretenus, vérifiés et/ou étalonnés régulièrement :

- L'appareil de mesure de l'indice limite d'oxygène (ILO) :

Vérification de la concentration du mélange gazeux (fréquence définie par le fabricant).

En cas d'écart de 2 points constaté entre le résultat obtenu lors de la visite chez le fabricant et sur le même échantillon contrôlé au laboratoire de la marque, le fabricant doit faire vérifier son matériel par le fournisseur.

- Le four conique avec les dispositions minimum suivantes :

Vérification annuelle du flux thermique à l'aide d'un fluxmètre. Le fluxmètre utilisé doit être étalonné tous les 5 ans au minimum.

2.2.2.6. Maîtrise du produit non conforme

Concernant les tubes et raccords PVC, un produit non-conforme à l'essai d'expansion au four conique ne doit pas être commercialisé.

2.2.2.7. Compétence du personnel réalisant l'essai ILO

Un opérateur réalisant l'essai ILO est qualifié pour la réalisation de cet essai si une des conditions suivantes est respectée :

- L'opérateur réalisant l'essai ILO a été formé à la mise en œuvre de l'essai ILO dans un laboratoire habilité (LNE ou laboratoire accrédité pour l'essai ILO),
- L'opérateur réalisant l'essai ILO a été formé par un opérateur ayant été lui-même formé à la mise en œuvre de l'essai ILO dans un laboratoire habilité (LNE ou laboratoire accrédité pour l'essai ILO),
- L'opérateur a été observé lors des audits réalisés par le LNE dans le cadre de la marque NF 513 au moins 6 fois sans qu'un écart relatif à la mise en œuvre de l'essai ILO n'ait été relevé.

Le titulaire dispose des éléments de preuve démontrant l'acquisition des connaissances nécessaires pour la mise en œuvre de l'essai ILO et le respect d'une des trois conditions ci-dessus.

2.3. EXIGENCES CONCERNANT LE MARQUAGE

2.3.1 MARQUAGE DES PRODUITS

2.3.1.1. MARQUAGE DES TUBES

Chaque Tube certifié NF doit être marqué de façon permanente, visible et pérenne. Par exemple, ce marquage peut être réalisé par moulage, gravage, apposition d'une étiquette.

Le logo NF conforme aux exigences de la charte graphique et en accord avec les normes spécifiques et la réglementation en vigueur, est le suivant :



Compte-tenu des contraintes techniques liées au marquage des produits, le logo  peut être utilisé en négatif.

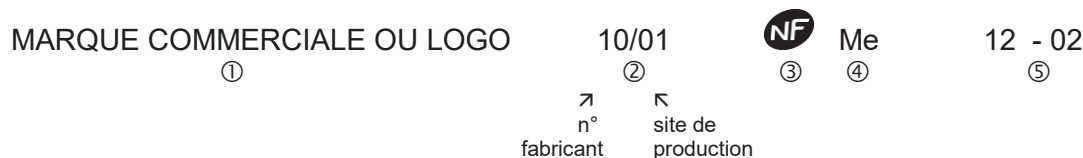
Le marquage des tubes doit être effectué sur une génératrice et comporter, tous les mètres au moins, dans l'ordre :

- ① la marque commerciale (déposée au LNE) et/ou le logo du fabricant si cette marque est différente de celle du fabricant.
- ② le numéro d'identification du fabricant et du site de production attribué lors de la notification d'admission (cas de plusieurs usines).
- ③ le monogramme NF. Les titulaires ont la possibilité d'utiliser :
 - soit le nouveau logo  (couleur ou noir et blanc) conforme à la charte graphique (cf. ci-dessus),
 - soit le nouveau logo  (couleur ou noir et blanc) sans la mention « certifié par LNE » et sans le nom de l'application,
 - soit, à titre dérogatoire, lorsque l'utilisation du nouveau logo présente des difficultés techniques et/ou matérielles, l'ancien logo  (couleur ou noir et blanc) sans la mention « certifié par LNE » et sans le nom de l'application.
- ④ la mention Me.
- ⑤ un repère permettant d'identifier la production : semaine (2 caractères) ou jour (3 caractères) et année de fabrication (ou n° de lot indiquant la date de la fabrication : dans ce dernier cas, la définition de ce numéro doit être communiquée au LNE).

Nota : Les moyens choisis par le fabricant pour la reproduction du marquage NF défini sont laissés à l'initiative du fabricant et doivent permettre une apposition visible, lisible et

pérenne. Tout autre marquage supplémentaire est autorisé à condition que la séquence d'information NF ne soit pas interrompue.

Exemple :



2.3.1.2. MARQUAGE DES RACCORDS

Chaque raccord certifié NF doit être marqué de façon permanente, visible et pérenne. Par exemple, ce marquage peut être réalisé par moulage, gravage, apposition d'une étiquette.

Le logo NF conforme aux exigences de la charte graphique et en accord avec les normes spécifiques et la réglementation en vigueur, est le suivant :



Compte-tenu des contraintes techniques liées au marquage des produits, le logo  peut être utilisé en négatif.

a) Indications obligatoires :

- pour les raccords de diamètres ≤ 50 mm :

Pour les raccords de petite taille ($DN \leq 50$ mm) ainsi que pour les raccords de forme atypique, le logo NF peut être omis.

Chaque raccord doit porter inscrite de façon indélébile la marque commerciale, ou sigle déposé par le fabricant auprès du LNE.

- pour les raccords de diamètres > 50 mm :

Chaque raccord doit porter les mentions suivantes inscrites de façon indélébile (pour les raccords de forme atypique, le logo NF peut être omis) :

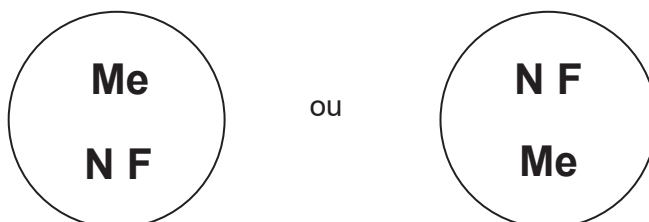
- ① la marque commerciale et logo du fabricant si cette marque est différente de celle du fabricant (logo déposé auprès du LNE) ;
- ② le numéro d'identification du fabricant si cette marque est différente de celle du fabricant (logo déposé auprès du LNE) ;
- ③ le monogramme NF associé à la mention Me. Les titulaires ont la possibilité d'utiliser :

- soit le nouveau logo  (couleur ou noir et blanc) conforme à la charte graphique, suivi de la mention Me,
- soit le nouveau logo  (couleur ou noir et blanc) sans la mention « certifié par LNE » et sans le nom de l'application, suivi de la mention Me tel que défini ci-après :  Me.

Exemple :

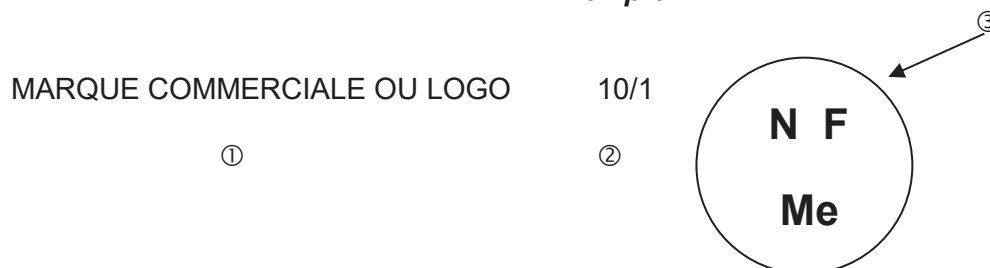
MARQUE COMMERCIALE OU LOGO ① 10/01 ②  Me ③

- soit à titre dérogatoire, lorsque l'utilisation du logo  présente des difficultés techniques et/ou matérielles, le logo défini ci-après faisant apparaître dans un cercle en lettres capitales de même hauteur que le reste du marquage, les lettres NF droit associées à la mention Me, tel que défini ci-après :



disposés comme ci-après :

Exemple :



b) Indications complémentaires recommandées (facultatif) :

Chaque raccord peut porter les mentions suivantes :

- le numéro d'identification du fabricant attribué lors de la notification d'admission.
- le symbole identifiant la matière (PVC).
- un repère permettant d'identifier la production.

c) Marquage des emballages primaires des raccords (indications obligatoires) :

Les emballages primaires doivent comporter de façon indélébile les indications suivantes :

- la raison sociale et/ou marque commerciale déposée.
- le symbole identifiant la matière.
- le logo  (couleur ou noir et blanc) suivi de la mention Me conforme à la charte graphique. Compte-tenu des technologies d'impression peu précises (imprimante

industrielle) et de la petite taille de certains emballages primaires et étiquettes, la mention « certifié par LNE » et le nom de l'application peuvent être omis.

2.3.1.3. CAS DES TUBES ET RACCORDS EN PVC, COUVERTS PAR LA MARQUE NF055

Compte-tenu des contraintes techniques liées au marquage des produits, le logo  peut être utilisé en négatif.

Certains produits peuvent être couverts par d'autres applications de la marque NF, à savoir :

NF-Tubes et Raccords en PVC non plastifié, rigide, pour réseaux d'eau avec pression, réseaux d'assainissement, évacuation des eaux, irrigation (NF055)

Pour éviter les marquages multiples, les principes suivants sont retenus dans un but de simplification.

En cas d'appartenance multiple, les modalités définies aux § 2.3.1 et § 2.3.2 s'appliquent et le marquage a donc la forme suivante :

a) Cas des tubes :

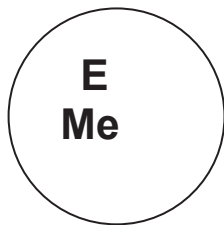
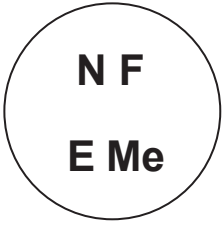
Le marquage NF a la forme suivante en cas d'appartenance multiple :

XXX - 02/02 -  E +  Me - PVC - 100 x 3 - 12 09
 ou
 XXX - 02/02 -  E +  Me - PVC - 100 x 3 - 12 09

Exemple d'un tube admis à la Marque NF - Tubes et raccords en PVC pour famille Evacuation (NF055) dont le matériau est couvert par la Marque NF - Sécurité feu (NF513)

b) Cas des raccords :

Le marquage NF a la forme suivante en cas d'appartenance multiple

 E Me ou  ou 

Exemple d'un raccord titulaire des deux marques NF - Tubes et Raccords en PVC pour Evacuation des Eaux (NF055) et NF - Sécurité feu (NF513).

c) Marquage des emballages primaires (indications obligatoires) :

Les emballages primaires doivent comporter de façon indélébile les indications suivantes :

- la raison sociale et/ou marque commerciale déposée ;

- le symbole identifiant la matière ;

-

- soit le logo  E et  Me (couleur ou noir et blanc) conforme à la charte graphique,
- soit le logo  E et  Me (couleur ou noir et blanc) sans la mention « certifié par LNE » et sans le nom de l'application,

PARTIE 3 : OBTENTION DE LA CERTIFICATION

3.1.1. DEMANDE DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE

La marque de qualité NF Me s'applique à une désignation commerciale qui peut couvrir plusieurs familles de production.

Famille de production : ensemble de produits :

- fabriqués avec une même formulation (référéncée, de même fourchette ILO) ;
- fabriqués avec une structure déterminée (PVC compact ou structuré) ;
- fabriqués avec un même process (injection ou extrusion);
- provenant d'une unité de fabrication déterminée ;
- faisant l'objet d'un rapport de classement en réaction au feu, d'un niveau minimal B-s3,d0.

La valeur d'ILO obtenue sur l'échantillon ayant subi l'essai de classement en réaction au feu devra être jointe au dossier d'admission.

Tout changement de formulation fait naître une nouvelle famille de production. Le fabricant est alors tenu de présenter une demande d'extension pour modification de produit.

Gamme commerciale : ensemble de produits fabriqués à partir d'une ou plusieurs familles de production sous une même marque commerciale et objet de la certification.

3.1.2. DOCUMENTS A FOURNIR

- Lettre type de demande de certification (formulaire n°1a) reproduite sur papier à entête du fabricant établie selon modèle joint (avec son annexe co-signée et le mandat associé co-signé (selon l'exemple du formulaire n°1d) dans le cas des demandes situées hors de l'Espace Economique Européen)
- Fiche de renseignements généraux (formulaire n°1b),
- Liste des produits pour lesquels la marque NF est demandée (formulaire n°1c),
- Descriptif des dispositions de management de la qualité mises en place :
 - Manuel et/ou plan(s) qualité si possible (dans le cas de non-diffusion à l'extérieur du site, ces documents devront obligatoirement être mis à la disposition de l'auditeur lors de l'audit),
 - Descriptif du déroulement de la fabrication et plan de contrôle associé (précision des mesures et essais effectués et de leur fréquence),
 - Dispositions formalisées de sous-traitance des essais le cas échéant,
 - Certificat de conformité du système de management de la qualité (le cas échéant) dont le périmètre et le champ inclut les sites et activités concernés par la marque NF et en cours de validité,
 - Attestation de la réalisation d'un stage de formation à l'essai ILO dans un laboratoire habilité (LNE ou laboratoire accrédité pour l'essai ILO) pour les opérateurs réalisant cet essai.
- Dossier technique :
 - Rapport de classement SBI pour chaque famille de production ;
 - La valeur d'ILO de référence déclarée par le fabricant, pour chaque famille de production ;
 - Le logo du fabricant (qui est apposé sur les produits) et/ou les appellations commerciales apposées sur les produits ;

- Copie du certificat NF055, le cas échéant ;
- Copie de l'attestation QB08 (anciennement CSTBat RT15), le cas échéant ;
- Plans des produits ou documentation technique ;
- L'échéancier de mise en conformité des marquages des produits.

FORMULAIRE N° 1c
TUBES ET RACCORDS PVC

REFERENCE DES PRODUITS OBJET DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION

- Marque commerciale :
- Autres certifications dont les produits font l'objet (NF055 / QB08)
- Nombre de familles de production :
- Indiquer, pour chaque famille de production :
 - Masse volumique :
 - Teneur en PVC :
 - Couleur :
 - Produit d'ignifugation si existant :
 - Classement de réaction au feu (SBI) :
 - N°lot ou date de fabrication de l'échantillon ayant été soumis à l'essai de réaction au feu :
- Description des produits (par famille de production) :

Tubes : diamètre x épaisseur ou Raccords ^(a) : forme et diamètre x épaisseur de paroi	Référence de la formulation ^(b)	Valeur ILO déclarée	Site de production	Nom du laboratoire et N° et date du rapport de classement SBI

(a) : pour les raccords, dans le cas d'un grand nombre de références, une documentation technique ou commerciale peut être fournie.

(b) : référence lors de la demande

Nom du demandeur

Date

Cachet et signature

3.2.2. AUDIT

3.2.2.1. Audit qualité

Modalités spécifiques de durée d'audit :

Dans le cas des entreprises certifiées ISO 9001¹ et/ou titulaires de la Marque NF – Tubes et raccords en PVC non plastifié rigide (NF055) ou de la certification QB08 – Canalisations de distribution ou d'évacuation des eaux délivrées par le CSTB, la durée de l'audit est aménagée (réduction de la durée de 1 jour).

Les rapports d'audits établis dans le cadre de la certification ISO 9001 et/ou NF055 ou QB08 doivent être communiqués à l'auditeur ou consultés sur place.

Par ailleurs, les produits admis à la marque NF055 ou QB08 sont réputés conformes aux critères d'épaisseur des produits, tels que mentionnés dans la partie 1, §1.1.

3.2.2.2. Prélèvements

Quantités prélevées par famille de produits :

- tubes :

3 tubes de 1 mètre chacun (diamètre minimal, diamètre maximal et diamètre intermédiaire le plus couramment fabriqué) ;

- raccords :

Le nombre de raccords suffisant pour la réalisation des essais, choisis parmi les produits faisant l'objet de la demande d'admission (diamètre minimal, diamètre maximal et diamètre intermédiaire le plus couramment fabriqué).

NOTE : le diamètre minimal est à ajuster selon la faisabilité des essais requis.

3.2.3. ESSAIS

a. Essais ILO et expansion au four conique

ESSAIS	NOMBRE D'ESSAIS	REALISATION DES ESSAIS
Essai ILO	1 par prélèvement	- lors de l'audit
	1 par prélèvement	- au laboratoire de la marque
Essai de meringage	1 par prélèvement	- au laboratoire de la marque

Lors d'un essai d'expansion au four conique au laboratoire de la marque, le temps de contrôle sera utilisé (cf. § point C1 du §2.2.2.3.c).3.C). Dans le cas d'une non-conformité d'essais au temps de contrôle, le temps optimal sera utilisé (cf. § point C2 du §2.2.2.3.c).3.C).

Tout essai complémentaire (ILO ou essai d'expansion au four conique) fait l'objet d'une facturation complémentaire.

La décision de conformité sera transmise au fabricant à l'issue de l'ensemble de ces essais.

b. Contrôle de l'épaisseur minimale requise des tubes PVC

Dans le cas d'une demande de certification NF 513 conjointe à une demande de certification NF055 ou QB08 pour une même gamme commerciale, le contrôle de l'épaisseur minimale requise n'est pas réalisé. Toutefois, des preuves documentaires justifiant de la demande de certification NF 055 sont à transmettre dans le dossier de demande de certification NF 513.

Conformément au § 2.1.5. Mesure de l'épaisseur minimale requise, les gammes commerciales ou parties de gammes commerciales de tubes PVC non couvertes par les certifications NF055 ou QB08 sont contrôlées en épaisseur avec les moyens d'essais du fabricant lors de l'audit sur site selon les dispositions suivantes :

ESSAIS	LABORATOIRE D'ESSAIS	NOMBRE D'ESSAIS	ACCEPTATION
Épaisseur	Laboratoire du site (Moyens du fabricant)	3 tubes : 1 tube de chaque diamètre prélevé (diamètres minimum, maximum et intermédiaire)	Aucune mesure hors tolérance, surépaisseur acceptée

Si les épaisseurs mesurées au laboratoire du demandeur lors de l'audit d'admission, sont inférieures aux exigences minimum, une nouvelle demande de certification NF 513 sera à réaliser par le demandeur.

PARTIE 4 : PROCESSUS DE SURVEILLANCE DES PRODUITS CERTIFIES MODIFICATIONS ET EVOLUTION

4.1. PROCESSUS DE SURVEILLANCE DES PRODUITS CERTIFIES

4.1.1. AUDIT

4.1.1.1. Audit qualité

Dans le cas des entreprises certifiées ISO 9001² et/ou titulaires de la marque NF – Tubes et raccords en PVC non plastifié rigide (NF055) ou de la certification QB08 – Canalisations de distribution ou d'évacuation des eaux délivrées par le CSTB, la vérification des dispositions de management qualité est allégée. Dans ce cas, la durée de l'audit est réduite de 0,5 jour. Elle est donc de 1 jour sur site.

Les rapports d'audits établis dans le cadre de la certification ISO 9001 et/ou NF055 ou QB08 doivent être communiqués à l'auditeur ou consultés sur place.

Les produits admis à la marque NF055 ou QB08 sont réputés conformes aux critères d'épaisseur des produits, tels que mentionnés dans la partie 1 (cf. §1.1).

4.1.1.2. Prélèvements

Les prélèvements sont effectués de façon à couvrir au mieux la gamme des produits admis.

Les prélèvements pour essais au laboratoire de la marque sont effectués pour chaque famille de produits sur des échantillons de tubes et/ou de raccords.

Un semestre sur deux, pour chaque famille de production, le prélèvement est réalisé sur le diamètre 100mm ou le cas échéant, le diamètre le plus couramment fabriqué est prélevé.

Quantités prélevées par produit/famille de production :

- tubes :

1 tube de 1 mètre.

- raccords :

Le nombre de raccords suffisant pour la réalisation des essais de suivi.

² L'organisme de certification ISO 9001 doit être accrédité selon ISO/CEI 17021.

Note : Dans le cas d'une gamme commerciale fabriquée à partir de plusieurs familles de production, a minima une famille de chaque groupe de familles permettant de couvrir l'ensemble des diamètres de la gamme commerciale, est prélevée une fois par an.

Exemple :

Gamme commerciale Diamètres	Familles certifiées
32 à 75 mm	Familles A ou B
100mm à 160mm	Familles C ou D
200mm à 250mm	Familles E

Les familles (A ou B), (C ou D) et E sont prélevées une fois par an.

Les prélèvements sont réalisés sur toutes les familles disponibles lors de l'audit à chaque audit.

Dans le cas présent, les prélèvements peuvent aller de 3 à 10 par an.

4.1.2. ESSAIS AU LABORATOIRE DE LA MARQUE

a. Essais ILO et expansion au four conique

Les contrôles et essais précisés ci-dessous sont effectués au laboratoire de la marque sur les échantillons prélevés, et sont conduits selon les méthodes normalisées et les spécifications des normes précisées au §2.1. de la Partie 2, selon le tableau suivant :

ESSAIS	NOMBRE D'ESSAIS	SUITES
Essai ILO	1 essai par prélèvement	Si résultat ILO non conforme au LNE et expansion conforme au LNE : - Il est réalisé un second essai ILO sur l'échantillon prélevé. - Il est demandé au fabricant de rechercher les causes et de mettre en œuvre des actions correctives si appropriées (cf. § variation ILO). - Les modalités des actions correctives seront à convenir avec le titulaire en tenant compte de la récurrence et du volume de production impacté.
Essai d'expansion au four conique	1 essai par prélèvement	Si résultat non conforme au LNE : - Blocage temporaire de commercialisation des lots concernés, - Détermination par le fabricant de l'étendue des lots concernés par la non-conformité et communication au LNE, - Demande au fabricant de rechercher les causes et de mettre en œuvre les actions correctives pertinentes, - Essais supplémentaires (ILO + expansion au four conique) au LNE sur un produit issu d'une autre fabrication dans un délai de 2 semaines. Décision par le LNE

Lors d'un essai d'expansion au four conique au laboratoire de la marque, le temps de contrôle sera utilisé (cf. § point C1 du §2.2.2.3.c).3.C). Dans le cas d'une non-conformité d'essais obtenue avec le temps de contrôle, les essais seront réalisés au temps optimal (cf. § point C2 du §2.2.2.3.c).3.C).

La décision de conformité sera transmise au fabricant à l'issue de l'ensemble de ces essais.

Tout essai complémentaire (ILO ou essai d'expansion au four conique) fait l'objet d'une facturation complémentaire.

b. Contrôle de l'épaisseur minimale requise des tubes PVC

Conformément au § 2.1.5. Mesure de l'épaisseur minimale requise, les gammes commerciales ou parties de gammes commerciales de tubes PVC non couvertes par les certifications NF055 ou QB08 sont contrôlées en épaisseur.

Dans le cas des parties de gammes commerciales de tubes PVC non couvertes par les certifications NF055 ou QB08, le contrôle de l'épaisseur minimum requise est réalisé si le tube prélevé n'est pas couvert par les certifications NF055 ou QB08.

Les dispositions sont les suivantes :

ESSAIS	LABORATOIRE D'ESSAIS	NOMBRE D'ESSAIS	ACCEPTATION
Épaisseur	Laboratoire du site (moyens du fabricant)	1 tube (diamètre prélevé pour les essais feu)	Aucune mesure hors tolérance, surépaisseur acceptée
Épaisseur	Laboratoire de la marque	1 tube de chaque prélèvement	Aucune mesure hors tolérance, surépaisseur acceptée

Dans le cas de prélèvement de tubes issus de plusieurs familles de production, un seul contrôle de l'épaisseur minimum requise est réalisé sur site lors de l'audit. Il est réalisé sur le tube soumis aux essais feu (ILO + meringage).

4.2.3. MODIFICATION DU PRODUIT ADMIS – NOUVEAUX PRODUITS

Type d'évolution	Demande à adresser au LNE	Instruction de la demande	Conditions de notification de l'évolution
Extension à une nouvelle famille de production	Demande d'extension selon formulaires 1a-1b-1c-1d partie 3 avec dossier technique	Audit (qui peut être adapté ou conjoint avec l'audit de suivi) avec prélèvement pour essais ILO et meringage au LNE.	Certification délivrée par le LNE au vu des résultats et, le cas échéant, après consultation du Comité.
Extension à un nouveau produit dans une famille certifiée	Demande d'extension selon formulaire 2 partie 3	Examen au cas par cas avec possibilité de réalisation d'essais	Certification délivrée par le LNE au vu des résultats et, le cas échéant, après consultation du Comité
Nouvelle référence commerciale d'un modèle déjà admis à la marque NF	Demande de maintien selon formulaire 3 partie 3	Sur dossier	Certification délivrée par le LNE, (sans consultation du Comité, si pas de problème particulier)

DOCUMENT TECHNIQUE N°2

REGLES DE CERTIFICATION

MARQUE NF - SECURITE FEU TUBES ET RACCORDS PVC - SUPPORTS TEXTILES REVETUS



GROUPE : SUPPORTS TEXTILES REVETUS

SOMMAIRE : EXIGENCES SPECIQUES RELATIVES

PARTIE 2 : EXIGENCES A RESPECTER PAR LE DEMANDEUR/TITULAIRE

PARTIE 3 : OBTENTION DE LA CERTIFICATION

PARTIE 4 : PROCESSUS DE SURVEILLANCE DES PRODUITS CERTIFIES MODIFICATIONS ET EVOLUTION

Rev. 4- Novembre 2019

PARTIE 2 : EXIGENCES A RESPECTER PAR LE DEMANDEUR/TITULAIRE

2.1. EXIGENCES CONCERNANT LES PRODUITS

2.1.1. NORMES DE REFERENCE

NF P 92-503 (Décembre 1995) - Bâtiment - Essais de réaction au feu des matériaux.
Essai au brûleur électrique applicable aux matériaux souples d'une épaisseur inférieure ou égale à 5 mm.

NF P 92-507 (Septembre 1997) - Bâtiment - Matériaux de construction et d'aménagement.

2.1.2. SPECIFICATIONS COMPLEMENTAIRES DES SUPPORTS TEXTILES REVÊTUS

Pour les supports textiles revêtus, l'admission à la Marque NF est fondée sur la conformité aux spécifications permettant d'établir le classement M2.

Les échantillons testés doivent respecter les spécifications définies dans le tableau suivant :

Caractéristiques Méthodes d'essais	Spécifications
Essai au brûleur électrique NF P 92-503	La longueur détruite au cours de l'essai doit être inférieure à 35 cm pour classement M2

2.2. EXIGENCES CONCERNANT LE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

2.2.2. EXIGENCES QUALITE SPECIFIQUES

2.2.2.1. Contrôles et essais

Le plan de contrôle mis en place doit obligatoirement comporter au minimum les essais et contrôles énoncés ci-après :

a) Contrôle à réception (matières premières) :

Le fabricant doit s'assurer que les matières premières livrées (PVC et ignifugeants notamment) sont conformes aux spécifications d'achats, et établir la procédure correspondante.

b) Contrôle en cours de fabrication

Détermination : - de la masse surfacique.
 - du taux de gélification.
 - de la résistance au déchirement.
 - de l'adhérence enduit/support.

c) Contrôle final

Le fabricant doit être équipé d'un brûleur électrique pour le contrôle final.

Il est procédé à un essai au brûleur électrique (norme NF P 92-503) sur au moins chaque fraction de 2400 ml de production.

Chaque éprouvette a la forme d'un rectangle de 600 mm x 180 mm.

Les éprouvettes sont au nombre de 4 par échantillon : 2 dans chaque sens (longitudinal et transversal), 2 sur chaque face.

Si la longueur détruite au cours de l'essai est inférieure à 35 cm, l'essai est satisfaisant.

Si la longueur détruite en cours de l'essai est supérieure à 35 cm, l'essai n'est pas satisfaisant et il est procédé à un contre essai. En cas de nouveaux résultats insatisfaisants, le lot de production correspondante est déclassé.

2.2.2.2. Dispositions à prendre en cas de changement de nature des composants (nouvelle formulation)

Tout changement de nature chimique des composants doit être signalé par le fabricant au LNE. Ce changement remet en cause le maintien de la formulation et peut se traduire notamment par une évolution de la performance au feu du produit imposant de considérer le produit comme un nouveau produit et doit faire l'objet d'une demande d'extension pour modification.

NOTE : Un changement de fournisseur ne constitue pas en soit, un changement de formule.

2.2.2.3. Vérifications et/ou étalonnage, et entretien des matériels de contrôle, de mesure et d'essais

Dans le cadre du groupe 2, doivent être notamment entretenus, vérifiés et/ou étalonnés régulièrement :

- Bruleur électrique :

Réglage du bruleur électrique tous les 3 ans.

2.3. EXIGENCES CONCERNANT LE MARQUAGE

2.3.1 MARQUAGE DES PRODUITS

2.3.1.1. MARQUAGE DES SUPPORTS TEXTILES REVETUS

Chaque support textile revêtu certifié NF doit être marqué de façon indélébile, permanente, visible et pérenne. Par exemple, ce marquage peut être réalisé par gravure.

Le logo NF conforme aux exigences de la charte graphique et en accord avec les normes spécifiques et la réglementation en vigueur, est le suivant :



**SECURITE FEU : NF M2
SUPPORTS TEXTILES REVETUS**

Le marquage doit être effectué au moins tous 1,20 m, et à au moins 5 cm de la lisière et doit comporter :

① la marque commerciale du fabricant.

② le numéro d'identification du fabricant si cette marque est différente de celle du fabricant (logo déposé auprès du LNE).

③ le monogramme NF. Les titulaires ont la possibilité d'utiliser :

- soit le nouveau logo  (couleur ou noir et blanc) conforme à la charte graphique,
- soit le nouveau logo  (couleur ou noir et blanc) sans la mention « certifié par LNE » et sans le nom de l'application,

④ le classement de réaction au Feu

Exemple :

MARQUE COMMERCIALE OU LOGO	10/1		M 2	15 - 02
①	② ③		④	⑤
	↗	↖		
	n°	site de		
	fabricant	production		

PARTIE 3 : OBTENTION DE LA CERTIFICATION

3.1. CONSTITUTION DU DOSSIER DE DEMANDE

3.1.1. DEMANDE DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE

Un support textile revêtu est un produit défini par :

- son support.
- la formulation de son enduction.
- le type de son enduction (simple face ou double face).
- son épaisseur.
- sa masse surfacique.
- ses coloris.
- son classement.
- son unité de production.

Tout changement de l'un de ses paramètres fait naître un nouveau produit.

Pour chaque support textile revêtu destiné à être classé, le fabricant doit disposer d'un procès-verbal de classement.

3.1.2. DOCUMENTS A FOURNIR

- Lettre type de demande de certification (formulaires n°1a) reproduite sur papier à entête du fabricant établie selon modèle joint (avec son annexe co-signée et le mandat associé co-signé (selon l'exemple du formulaire n°1d) dans le cas des demandes situées hors de l'Espace Economique Européen)
- Fiche de renseignements généraux (formulaire n°1b),
- Liste des produits pour lesquels la marque NF est demandée (formulaire n°1e),
- Descriptif des dispositions de management de la qualité mises en place :
 - Manuel et/ou plan(s) qualité si possible (dans le cas de non-diffusion à l'extérieur du site, ces documents devront obligatoirement être mis à la disposition de l'auditeur lors de l'audit),
 - Descriptif du déroulement de la fabrication et plan de contrôle associé (précision des mesures et essais effectués et de leur fréquence),
 - Dispositions formalisées de sous-traitance des essais le cas échéant,
 - Certificat de conformité du système de management de la qualité (le cas échéant) dont le périmètre et le champ inclut les sites et activités concernés par la marque NF et en cours de validité,

Dossier technique :

- Le logo du fabricant (qui est apposé sur les produits) et/ou les appellations commerciales apposées sur les produits ;
- Plan des produits ou documentation technique.
- catalogue commercial de produits fabriqués, mode(s) de distribution.

FORMULAIRE N° 1e
SUPPORTS TEXTILES REVETUS
REFERENCE DES PRODUITS OBJET DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION

Marques commerciales :

Autres certifications dont les produits font l'objet :

Nombre de familles de production

Indiquer, pour chaque famille de production :

Type et qualité :

Présentation :

Couleur :

Caractéristiques du matériau :

✓ Description du support

Nature, composition :

Contexture :

Masse au m² : Tolérance :

✓ Description de l'enduction

Identification de la formule (numéro, date d'émission, ...) :

Composants essentiels :

- nature des ignifugeants et quantités en % :

- nature des plastifiants et quantités en % :

Masse au m² : Tolérance :

✓ Description du support textile revêtu

Enduction simple face :

Enduction double face :

Epaisseur : Tolérance :

Masse totale au m² : Tolérance :

Aspect(s) de surface :

Existence de vernis de finition :

si oui, nature :

Coloris (joindre la palette) :

✓ Rapport de classement de réaction au feu :

Classement de réaction au feu obtenu avec les conditions de mise en œuvre précisées dans la présente fiche :

Numéro du rapport de classement :

Délivré par :

le (date) :

N°lot et date de fabrication de l'échantillon ayant été soumis à l'essai de réaction au feu :

Nom du demandeur

Date

Cachet et signature

3.2. PROCESSUS D'EVALUATION INITIALE

3.2.2.2. Prélèvements

Quantités prélevées par famille de produits : 2 mètres linéaire de produit.

3.2.3. ESSAIS

Des essais au bruleur électrique sont menés sur chaque famille de produit.

Dans un premier temps, il est réalisé une épreuve par rayonnement sur le produit de façon suivante :

- Chaine endroit,
- Chaine envers,
- Trame endroit,
- Trame envers.

Ensuite, sur le type d'échantillon ayant donné le résultat le plus défavorable, il est réalisé 3 épreuves supplémentaires.

La moyenne des quatre épreuves détruites ou carbonisées mesurées à partir du bord inférieur des éprouvettes doit être inférieure à 35cm.

PARTIE 4 : PROCESSUS DE SURVEILLANCE DES PRODUITS CERTIFIES MODIFICATIONS ET EVOLUTION

4.1. PROCESSUS DE SURVEILLANCE DES PRODUITS CERTIFIES

4.1.1.2. Prélèvements

Les prélèvements pour essais au laboratoire de la marque sont effectués pour chaque famille de produits sur des échantillons de supports textiles revêtus.

Il est prélevé 2 mètres linéaire de chaque famille de produit.

4.1.2. ESSAIS AU LABORATOIRE DE LA MARQUE

ESSAIS	NOMBRE D'ESSAIS	SUITES
Essai au bruleur électrique	1 essai par prélèvement	Si résultat non conforme : - Il est demandé au fabricant de rechercher les causes et de mettre en œuvre des actions correctives, - Réalisation d'un essai supplémentaire au bruleur électrique au LNE sur un échantillon supplémentaire à adresser par le titulaire.

En suivi, l'essai au bruleur électrique comprend 4 épreuves :

- Chaîne endroit,
- Chaîne envers,
- Trame endroit,
- Trame envers.

4.2.3. MODIFICATION DU PRODUIT ADMIS – NOUVEAUX PRODUITS

Modalités d'instruction de la demande et conditions de notification de l'évolution :

Type d'évolution	Demande à adresser au LNE	Instruction de la demande	Conditions de notification de l'évolution
Extension à une nouvelle famille	Demande d'extension selon formulaires 1a – 1b – 1d -1e partie 3 avec dossier technique	Audit (qui peut être adapté ou conjoint avec l'audit de suivi) avec prélèvement pour essais au bruleur électrique au LNE.	Certification délivrée par le LNE au vu des résultats et, le cas échéant, après consultation du Comité
Nouvelle référence commerciale d'un modèle déjà admis à la marque NF	Demande de maintien selon formulaire 3 partie 3	Sur dossier	Certification délivrée par le LNE, (sans consultation du Comité, si pas de problème particulier)

REGLES DE CERTIFICATION

MARQUE NF - SECURITE FEU TUBES ET RACCORDS PVC - SUPPORTS TEXTILES REVETUS



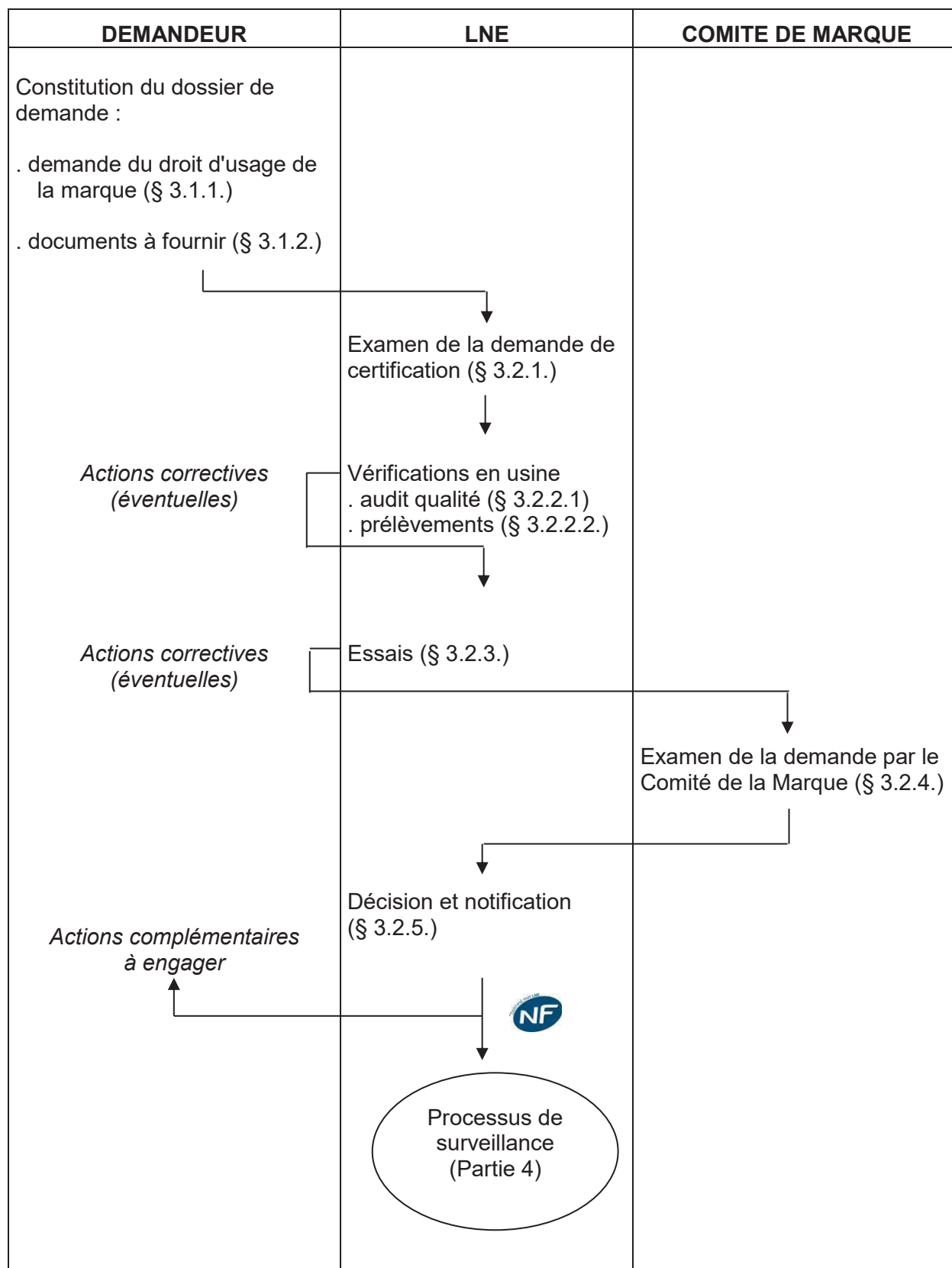
PARTIE 3 OBTENTION DE LA CERTIFICATION

SOMMAIRE

- 3.1. Constitution du dossier de demande**
- 3.2. Processus d'évaluation initiale**

Rev. 4 - Novembre 2019

PROCESSUS D'OBTENTION DE LA CERTIFICATION



Avant de faire sa demande, le demandeur doit s'assurer qu'il remplit, au moment de la demande, les conditions définies dans les présentes règles de certification et notamment la partie 2, concernant son produit et les sites concernés.

Il doit s'engager à respecter les mêmes conditions pendant toute la durée d'usage de la marque NF.

A défaut du respect de ces règles, le demandeur/titulaire s'expose à l'interruption ou la suspension de l'instruction de son dossier. Notamment, il n'est en aucun cas possible de faire référence à la marque NF, avant l'obtention du droit d'usage de la marque NF, ou de présenter à la certification des produits contrefaits.

3.1. CONSTITUTION DU DOSSIER DE DEMANDE

Toute entreprise fabriquant un ou plusieurs produits couverts par cette application de la Marque NF, peut demander à bénéficier d'un droit d'usage de la Marque. Une telle requête est désignée ci-après par "demande", la personne qui la formule étant nommée le "demandeur".

3.1.1. DEMANDE DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE

Tout fabricant désirant présenter, en vue de la certification NF, un produit de sa fabrication doit au préalable prendre connaissance des règles de certification de la marque et déclarer y souscrire.

La demande est établie sur papier à en-tête du fabricant, conformément au modèle (formulaire n°1a) et est à adresser au LNE.

Elle précise les familles présentées à l'admission.

Pour chaque groupe de produits, la définition d'une famille de production est détaillée dans les Documents Techniques associés.

Le demandeur est tenu de déposer à l'appui de sa demande un dossier contenant, pour chacune des usines devant fabriquer des produits pour lesquelles la certification est sollicitée, les documents ou renseignements précisés au § 3.1.2. ci-après.

La demande ne peut être retenue que si les contrôles prévus en Partie 2 des présentes règles de certification ont été mis en place et expérimentés préalablement par le fabricant. Cette maîtrise est vérifiée notamment lors de l'audit d'admission.

Tous les documents doivent être rédigés en français ou en anglais.

La demande doit être accompagnée du montant des frais correspondants prévus à l'instruction du dossier et à l'audit initial.

Lorsque le demandeur n'appartient pas à un pays de l'Espace Economique Européen, il doit présenter sa demande conjointement avec un représentant au titre de la Marque NF - Sécurité feu, établi sur le territoire de l'Espace Economique Européen, dûment accrédité et responsable de l'ensemble de la production susceptible d'être certifiée NF et commercialisée sur le territoire français.

Il est désigné comme "mandataire".

Préalablement à l'apposition de la Marque NF, toute modification apportée à la gamme définie lors de la demande doit être signalée au LNE qui étudie s'il y a lieu de réaliser des essais complémentaires.

3.1.2. DOCUMENTS A FOURNIR

Pour chaque groupe de produits, les documents à fournir sont détaillés dans chaque document technique associé.

Tous les documents doivent être rédigés en français ou en anglais.

3.1.3. DEMANDE D'EXTENSION DE CERTIFICATION

Documents à établir et à adresser au LNE :

- lettre type de demande (formulaires 1a, 1b ou formulaire n°2 en fonction du type d'extension) ;
- fiche de renseignements produits (formulaire n°1c) ;
- plan qualité mis à jour si l'extension demandée a entraîné une modification de celui-ci ;
- pour les tubes et raccords PVC : rapport de classement SBI si la demande concerne une nouvelle famille de production ;
- pour les supports textiles revêtus : rapport d'essai au bruleur électrique si la demande concerne une nouvelle famille de production.

3.1.4. DEMANDE DE MAINTIEN DU DROIT D'USAGE

Documents à établir et à adresser au LNE :

- lettre type de demande (formulaire n°3).

FORMULAIRE N° 1a**DEMANDE DE CERTIFICATION**

(A établir sur papier à en-tête du demandeur)

Monsieur le Directeur Général du
LABORATOIRE NATIONAL DE
METROLOGIE ET D'ESSAIS
Pôle Certification Environnement Sécurité
et Performance
1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS CEDEX 15

OBJET : Demande de droit d'usage de la Marque NF - Sécurité feu - Tubes et Raccords PVC – Supports textiles revêtus

Monsieur le Directeur Général,

Je soussigné (nom et fonction)
représentant la société (identification de la société - siège social)
demande au LNE de procéder aux vérifications nécessaires pour obtenir le droit d'usage de
la Marque NF pour les produits précisés dans le tableau ci-joint, conformes à la norme NF
xxxx.

Ces produits sont fabriqués dans l'usine de (identification de la société et adresse complète
de l'usine) .

Option en cas de modification d'un produit certifié :

Les produits de ma fabrication, dérivent du produit certifié NF par les modifications
suivantes : (*exposé des modifications*).

Ce produit remplace le produit certifié :

Ce nouveau produit de ma fabrication est identifié sous les références suivantes :

Je déclare que les produits faisant l'objet de la présente demande sont, pour les autres
caractéristiques, strictement conformes au produit déjà certifié NF et fabriqués dans les
mêmes conditions.

Option en cas de demande de maintien :

Cette demande concerne également les produits commercialisés par sous les
références (cf. formulaire de demande de maintien jointe).

Je déclare avoir pris connaissance des normes de référence, des règles générales de la
Marque NF et des règles de certification NF- Sécurité feu - Tubes et Raccords PVC –
Supports Textiles Revêtus et je m'engage à les respecter pendant toute la durée d'usage de
la Marque NF.

J'atteste que ces produits satisfont aux exigences réglementaires qui leur sont applicables et
m'engage à ne pas présenter à la certification de produits contrefaits.

Date
Cachet et signature
du demandeur

ANNEXE A LA DEMANDE DE CERTIFICATION (1)

J'habilite par ailleurs la société (2).....
représentée par M. (nom et qualité).....

qui accepte les conditions du mandat ci-joint, à agir en mon nom sur le territoire français pour toutes questions relatives à l'usage de la marque NF.

Option : Je demande à ce titre, que les frais qui sont à ma charge lui soient facturés directement. Par la présente, elle s'engage à acquitter le règlement des factures dès réception.

Je m'engage à signaler immédiatement au LNE toute nouvelle désignation de mandataire en remplacement du mandataire ci-dessus désigné.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur le Directeur Général, l'expression de mes sentiments distingués.

Date
Cachet et signature
du représentant du mandataire (3)

Cachet et signature
du représentant du demandeur (3)

-
- (1) Cette annexe n'est à compléter que pour les demandeurs situés en dehors de l'Espace Economique Européen. Elle doit être accompagnée d'un mandat co-signé (cf. exemple de formulaire 1d).
- (2) Désignation de la société mandataire comporte : dénomination sociale, forme de la société, siège social, numéro de Registre du Commerce.
- (3) Les signatures du demandeur et de son représentant doivent être respectivement précédées de la mention manuscrite "Bon pour mandat" et "Bon pour acceptation de mandat".

FORMULAIRE N° 1b**FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX****Raison sociale du demandeur :**

Adresse du demandeur :

Interlocuteur :

Téléphone :

e-mail :

Site internet de la société ou du(des) site(s) concerné(s) par la demande e-mail :

Site certifié ISO 9001 : Oui ☐ Non ☐**Coordonnées du (ou des) correspondant(s) pour la réception des rapports d'essais et d'audit du LNE par courrier électronique :**

Nom de l'interlocuteur	Fonction	e-mail	Rapport audit	Rapport d'essais

Adresse de facturation (si différente de l'adresse mentionnée au niveau de la raison sociale du demandeur), avec engagement si différent du demandeur

Localisation des différentes étapes de fabrication

	Coordonnées du site responsable de chaque étape*	Effectif du site concerné par la certification	Superficie du site
Conception			
Fabrication (1)			
Assemblage			
Contrôle final			
Marquage			
Conditionnement			
Stockage			

Tout aspect non effectué par le demandeur fait l'objet d'un contrat définissant les responsabilités respectives avec son prestataire

(1)détail si nécessaire des étapes de fabrication ou de la fabrication externalisée

Marque commerciale :

Propriétaire de la marque commerciale * :

Liste des distributeurs, responsables de la mise sur le marché, dont le nom figure sur l'emballage * :

Fait à:

le:

Signature

* indiquer la raison sociale, l'adresse, l'interlocuteur, le téléphone, l'e-mail si différent du demandeur.

**FORMULAIRE N° 1d
EXEMPLE DE MANDAT**

(A établir sur papier à en-tête du demandeur/mandataire)

Liste de renseignements à fournir :

- Raison sociale : _____
- Adresse : _____
- Pays : _____
- Téléphone : _____ Télécopie : _____
- N° SIRET : _____ Code NAF : _____
- Nom et qualité du représentant légal : _____
- Nom et qualité du correspondant (si différent) : _____
- Numéro d'identifiant TVA : _____
- Adresse électronique du correspondant : _____
- Adresse électronique de la société : _____
- Site internet : _____

Identification des fonctions incombant au mandataire à faire figurer dans le mandat entre demandeur/titulaire et mandataire

Demandeur/Titulaire :

.....

Mandataire

.....

Exigences minimales devant apparaître dans le mandat :

- missions et responsabilités associées
- aspects financiers (facturation au titre de la marque NF)
- réclamations
- interlocuteur de l'organisme certificateur

Mandat :

Le mandat doit être répertorié dans le système qualité du demandeur/titulaire.

Copie du mandat en langue française ou anglaise doit être joint à la demande de certification cosignée.

Le respect des dispositions du mandat est vérifié lors des audits.

Date du mandat initial

Co-signature du représentant du mandataire et du demandeur

FORMULAIRE N° 2**MARQUE NF SECURITE FEU
TUBES ET RACCORDS PVC – SUPPORTS TEXTILES REVETUS****FORMULAIRE DE DEMANDE D'EXTENSION DE CERTIFICATION
(SANS CHANGEMENT DE REFERENCE COMMERCIALE)**

(à établir sur papier à en-tête du fabricant demandeur ou à compléter avec tampon de la société et signature du représentant légal de la société).

Monsieur le Directeur général du
LABORATOIRE NATIONAL DE
METROLOGIE ET D'ESSAIS
Pôle Certification Environnement Sécurité et
Performance
1 rue Gaston Boissier
75724 PARIS CEDEX 15

Objet : Demande d'extension d'admission à la Marque NF Sécurité feu – Tubes et Raccords
PVC – Supports textiles revêtus

Monsieur le Directeur Général,

J'ai l'honneur de demander, en ma qualité de.....(1), représentant la
société.....(2), le droit d'usage de la Marque NF pour les produits
désignés ci-après (3) :

Ces produits sont fabriqués dans l'usine de :
(adresse complète de l'usine)

Ces produits remplaceront les produits actuellement certifiés : ☐ OUI
☐ NON

Je déclare avoir pris connaissance de la norme de référence, des règles générales de la
Marque NF et des règles de certification et je m'engage à les respecter pendant toute la
durée d'usage de la Marque NF.

(1) Fonction.

(2) Identification de la société (siège social).

(3) Mentionner référence commerciale, diamètre, épaisseurs, formes.

(1) J'habilite, par ailleurs, la société(2) prise en la personne de M..... (nom, qualité) à me représenter sur le territoire de l'Espace Economique Européen pour toutes questions relatives à l'usage de la Marque NF. Je demande à ce propos, que les frais qui sont à ma charge lui soient facturés directement. Elle en assure le règlement à ma place, en tant que mandataire, dès réception des factures comme elle s'y engage en acceptant ce mandat.

Je m'engage à signaler immédiatement à l'Organisme mandaté toute nouvelle désignation de mandataire en remplacement du mandataire ci-dessus désigné.

Je vous prie d'agréer, Monsieur le Directeur Général l'expression de mes sentiments distingués.

Cachet et signature
du représentant (3)

Date
Cachet et signature
du demandeur (3)

PJ : dossier technique (voir ci-après).
règlement

-
- (1) ce paragraphe ne concerne que les demandeurs situés en dehors du territoire de l'Espace Economique Européen.
- (2) la désignation de la société mandataire comporte : dénomination sociale, forme de la société, siège social, numéro de registre de commerce.
- (3) les signatures du demandeur et de son représentant dans cet Espace doivent être respectivement précédées de la mention manuscrite "Bon pour mandat" et "Bon pour acceptation de mandat".

FORMULAIRE N° 3**MARQUE NF SECURITE FEU
TUBES ET RACCORDS PVC – SUPPORTS TEXTILES REVETUS****FORMULAIRE DE DEMANDE DE MAINTIEN DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF
(LORS DE LA MODIFICATION D'UNE REFERENCE COMMERCIALE)**

(à établir sur papier à en-tête du fabricant et à faire viser par le distributeur)

Monsieur le Directeur général du
LABORATOIRE NATIONAL DE
METROLOGIE ET D'ESSAIS
Pôle Certification Environnement Sécurité et
Performance
1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS CEDEX 15

Objet : Demande de maintien à la Marque NF - Sécurité Feu – Tubes et Raccords PVC

Monsieur le Directeur Général,

J'ai l'honneur de demander, en ma qualité de.....(1), représentant la société.....(2), le maintien du droit d'usage de la Marque NF pour les produits désignés ci-après (3), conformes aux dispositions des règles de certification NF SECURITE FEU - TUBES ET RACCORDS PVC – SUPPORTS TEXTILES REVETUS :

qui ne diffèrent des produits admis à la Marque NF que par la marque et la référence commerciale.

Cette demande porte sur les produits commercialisés par l'intermédiaire de :
sous la marque :

Référence d'admission du modèle de base		Marque(s) et référence(s) commerciale(s) demandées par le distributeur ou nouvelle(s) marque(s) et référence(s) commerciale(s) demandées par le titulaire
Marque et référence commerciale déjà admise	N° du droit d'usage de la Marque NF déjà admise	

(1) Fonction.

(2) Identification de la société (siège social).

(3) Mentionner référence commerciale.

Je joins à cette demande l'engagement du distributeur précité (cf. Annexe).

Cachet et signature du titulaire
ou du mandataire (*) :

Date

- (1) Fonction
- (2) Identification de la société (siège social)
- (3) Nom et adresse du distributeur
- (*) Cas d'un fabricant hors de l'EEE (Espace Economique Européen)

ANNEXE DU FORMULAIRE N°3**PIECE JOINTE A DEMANDE DE MAINTIEN DU DROIT
D'USAGE DE LA MARQUE NF**

(Engagement du distributeur à établir sur papier à entête du distributeur)

Je soussigné, _____

agissant en qualité de _____

de la société : _____

reconnais que la substitution de la marque commerciale : _____, à celle du fabricant sur les des modèles précités, me conduit à prendre les responsabilités y afférentes.

En particulier, je certifie disposer d'un droit exclusif concernant ces marques et références commerciales, par un dépôt effectué conformément à la législation applicable en matière de propriété industrielle.

et je m'engage à commercialiser le(s) modèle(s) précité(s) pour lequel est établie cette demande, sans y apporter aucune modification de quelque nature que ce soit.

Fait à

le

Signature

Cachet du distributeur :

Cachet et signature du producteur
ou du mandataire :

3.2. PROCESSUS D'EVALUATION INITIALE

3.2.1. EXAMEN DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION

La demande et le dossier joint adressés au LNE font l'objet d'un examen préalable aux vérifications en usine et aux essais.

A réception du dossier de demande, le LNE vérifie que :

- toutes les pièces demandées dans le dossier de demande selon § 3.1.2 sont jointes ;
- les éléments contenus dans le dossier respectent les exigences des règles de certification ;
- le versement des frais est effectué.

Le LNE s'assure également de disposer de tous les moyens pour répondre à la demande et peut être amené à demander les compléments d'information nécessaires à la recevabilité du dossier lorsque celui-ci est incomplet.

Dès que la demande est recevable, le LNE organise les contrôles et informe le demandeur des modalités d'organisation (auditeur, durée d'audit, sites audités, laboratoires, produits prélevés, etc ...) et le cas échéant le délai attendu pour les éléments complémentaires.

Les contrôles exercés dans le cadre de la marque NF sont les suivants :

- les audits de manière à couvrir les différents intervenants au niveau conception, fabrication, assemblage, contrôle qualité, marquage, conditionnement des produits (cf. § 3.2.2) ;
- les essais sur les produits (cf. 3.2.3),

Les échantillons pour essais sont prélevés lors de l'audit initial et adressés par le demandeur au laboratoire de la marque.

3.2.2. AUDIT

L'instruction de la demande comporte un audit initial de l'usine où sont fabriqués les produits présentés dans le dossier de demande. Elle comporte également, le cas échéant, l'audit sur la base du même référentiel des différents sites intervenants et décrits dans la demande de certification.

Elle est effectuée par des auditeurs qualifiés par le LNE et qui sont assujettis au secret professionnel.

La langue de l'audit est le français ou l'anglais. A défaut, il appartient à l'entreprise auditée de mettre à disposition de l'auditeur un interprète. Dans ce cas, la durée de l'audit peut être augmentée. (accord préalable avec l'entreprise).

Tous les moyens (documents, locaux, installations, équipements) permettant à l'auditeur NF d'effectuer la mission qui lui incombe doivent être mis à sa disposition, ainsi que les personnes compétentes pour la mettre en œuvre.

3.2.2.1. Audit qualité

Cet audit est conduit suivant les principes généraux définis par la norme ISO 19011 pour la réalisation d'un audit qualité, notamment le champ de l'audit et le détail de son déroulement sont précisés dans un plan d'audit adressé au préalable à l'entreprise.

Le (ou les) auditeur(s) :

- Procède(nt) à un audit qualité ayant pour but de vérifier l'existence et la mise en œuvre effective du système de management de la qualité mis en place et sa conformité aux exigences qualité de la partie 2 des présentes règles de certification.
- Vérifie(nt) que les produits sont couverts par le champ d'application (cf. Partie 1, § 1.1).
- Vérifie(nt) que les contrôles exigés dans la partie 2 ont été mis en place et expérimentés préalablement par le fabricant, de façon à vérifier l'application des fréquences, des modes opératoires et des critères définis par les règles de certification NF et fait (font) procéder en sa (leur) présence, à des essais de conformité sur les produits objets de la demande de certification. Ces essais sont effectués de préférence sur le modèle prélevé pour essais en laboratoire de la marque.

NB : les résultats d'essais obtenus lors de l'audit ne préjugent pas des résultats obtenus du laboratoire de la marque.

- Réalise(nt) les prélèvements nécessaires aux essais d'admission.

La durée de l'audit sur site est de 3 jours auditeur. La durée de l'audit peut être adaptée en fonction des sites à auditer, notamment en cas de sous-traitance ou d'externalisation d'activités (accord préalable du demandeur).

Les auditeurs peuvent, avec l'accord de l'entreprise, prendre copie de tout document qu'ils estiment nécessaire.

Dans le cas des entreprises certifiées ISO 9001 (2015) ¹ la durée de l'audit est aménagée (réduction de la durée de 1 jour). Egalement, dans le cas du groupe Tubes et Raccords PVC, des modalités spécifiques concernant la durée d'audit peuvent être appliquées.

La durée de l'audit peut être adaptée en fonction des sites à auditer, notamment en cas de sous-traitance ou d'externalisation d'activités et du nombre de familles à auditer (accord préalable du demandeur).

Le responsable de l'audit établit un rapport d'audit qu'il remet au demandeur à l'issue de la réunion de clôture précisant notamment l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les axes d'amélioration et un relevé explicite des non-conformités. Il comporte également le compte rendu des essais réalisés lors de l'audit et la fiche de prélèvement.

Ce rapport est, le cas échéant, complété par le compte-rendu des essais réalisés lors de l'audit et par la fiche de prélèvement.

Lorsqu'une (ou des) non-conformité(s) a (ont) été relevée(s), le demandeur complète les différentes rubriques des fiches de non-conformité et les adresse dans le délai convenu avec le responsable d'audit au responsable d'audit pour évaluation.

Le rapport complet est adressé par le LNE par messagerie électronique au(x) correspondant(s) désigné(s) par le demandeur, copie le cas échéant au mandataire.

1 : le certificat ISO 9001 du demandeur comprend, dans son périmètre et dans son champ, les sites et activités concernés par la marque de certification ; et celui-ci est émis par un organisme certificateur accrédité par le COFRAC ou par un membre de l'EA (European cooperation for Accreditation) ou par un membre de l'IAF (International Accreditation Forum)
- voir signataires sur le site du COFRAC : www.cofrac.fr.

3.2.2.2. Prélèvements

Le fabricant doit tenir à disposition du responsable d'audit des produits représentatifs de chaque famille de production objet de la demande de certification nécessaires au prélèvement.

Les auditeurs prélèvent, les échantillons nécessaires aux essais et ayant été validés selon le plan de contrôle du fabricant.

Les prélèvements pour essais au laboratoire de la marque sont effectués sur des échantillons pour chaque famille de produits faisant l'objet de la demande.

Pour chaque groupe de produits, les prélèvements à effectuer sont détaillés dans les documents techniques associés.

Une fiche de prélèvement est établie.

Les échantillons prélevés sont marqués par les auditeurs d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement et doivent être accompagnés des indications permettant l'identification des échantillons prélevés.

Les échantillons prélevés sont envoyés dans un délai inférieur à 15 jours par/et sous la responsabilité du demandeur au laboratoire de la marque (cf. Partie 5 des présentes règles) chargé d'effectuer les essais, accompagnés de la fiche de prélèvement, à moins que le(s) auditeur(s) ne décide(nt) de les prendre en charge.

3.2.3. ESSAIS

Les essais à effectuer par le laboratoire de la marque sur les produits prélevés lors de l'audit sont définis dans les documents techniques associés à chaque groupe de produits.

En cas de non-conformité, le LNE tient informé le demandeur des suites à donner.

Les essais font l'objet d'un rapport d'essais qui est adressé par le LNE par messagerie électronique au(x) correspondant(s) désigné(s) par le demandeur, copie le cas échéant au mandataire.

En cas de non-conformité, le fabricant informe le LNE de son analyse des causes et des actions correctives adoptées en précisant le délai associé.

3.2.4. EXAMEN DE LA DEMANDE PAR LE COMITE DE MARQUE

Le LNE réalise une évaluation des éléments du dossier et réalise le cas échéant des vérifications complémentaires préalables à la présentation au Comité de Marque.

Une synthèse des constats de l'audit et des résultats des essais est présentée, sous forme anonyme, au Comité de Marque.

La présentation de cette synthèse doit faire ressortir clairement lorsqu'il y a lieu, les points sur lesquels les produits présentés ou les contrôles mis en place par le fabricant, ne sont pas rigoureusement conformes aux exigences définies dans la Partie 2 des présentes règles de certification.

Après examen des divers éléments du dossier, le Comité de Marque propose d'accorder ou de refuser la certification.

3.2.5. DECISION ET NOTIFICATION

Sur la base des résultats obtenus lors de l'instruction de la demande et des recommandations du comité de Marque, le LNE notifie au demandeur l'une des décisions suivantes :

a) Accord de la certification.

Cette décision peut être accompagnée de conditions suspensives qui définissent les conditions à satisfaire par le demandeur avant que le certificat ne lui soit attribué.

b) Refus de la certification.

La décision de certification doit intervenir au plus tard un an après l'audit initial.

En vertu de la décision de certification notifiée par le LNE, AFNOR Certification accorde le droit d'usage de la marque NF.

Lorsque le droit d'usage de la Marque NF est accordé, son bénéficiaire est nommé le "titulaire". Le maintien de ce droit est subordonné aux résultats des vérifications définies en Partie 4.

L'exercice d'un droit d'usage de la Marque NF est strictement limité aux produits pour lesquels il a été accordé, c'est-à-dire à des produits dûment définis en provenance d'usines dûment définies, et fabriqués dans les conditions prévues par les présentes règles de certification.

3.2.6. APPEL CONTRE DECISION

Le demandeur peut contester toute décision prise conformément à l'article 11 des Règles générales de la Marque NF. Cette contestation est notifiée par lettre recommandée avec accusé de réception sous 15 jours ouvrés.

Dans un premier temps, le LNE procède au ré-examen du dossier au vue des éléments motivant cette contestation. Il notifie le maintien ou la nouvelle décision au demandeur dans un délai de 30 jours ouvrés.

Dans le cas où le demandeur désire maintenir sa contestation, un appel peut être formulé par le demandeur ou le bénéficiaire de la certification contre la décision du LNE.

Cet appel, non suspensif de la décision du LNE, doit être motivé. Il est notifié par lettre recommandée avec accusé de réception sous 15 jours ouvrés.

Il est instruit par le LNE dans les 30 jours suivant sa réception et donne lieu, lorsqu'il concerne la décision de certification ou les règles de certification, à examen par le comité de marque. Le LNE informe l'auteur de l'appel, dans ces délais, du maintien ou non de sa décision.

En cas de maintien de l'appel après instruction et soumission au comité de marque pour avis, l'appel est présenté au Comité de Certification et de Préservation de l'Impartialité du LNE, qui après examen, propose ses conclusions.

Le traitement de ce dernier appel fait l'objet d'une facturation forfaitaire auprès du demandeur concerné.

La décision finale est notifiée par le LNE à l'entreprise.

REGLES DE CERTIFICATION

MARQUE NF - SECURITE FEU TUBES ET RACCORDS PVC - SUPPORTS TEXTILES REVETUS

PARTIE 4

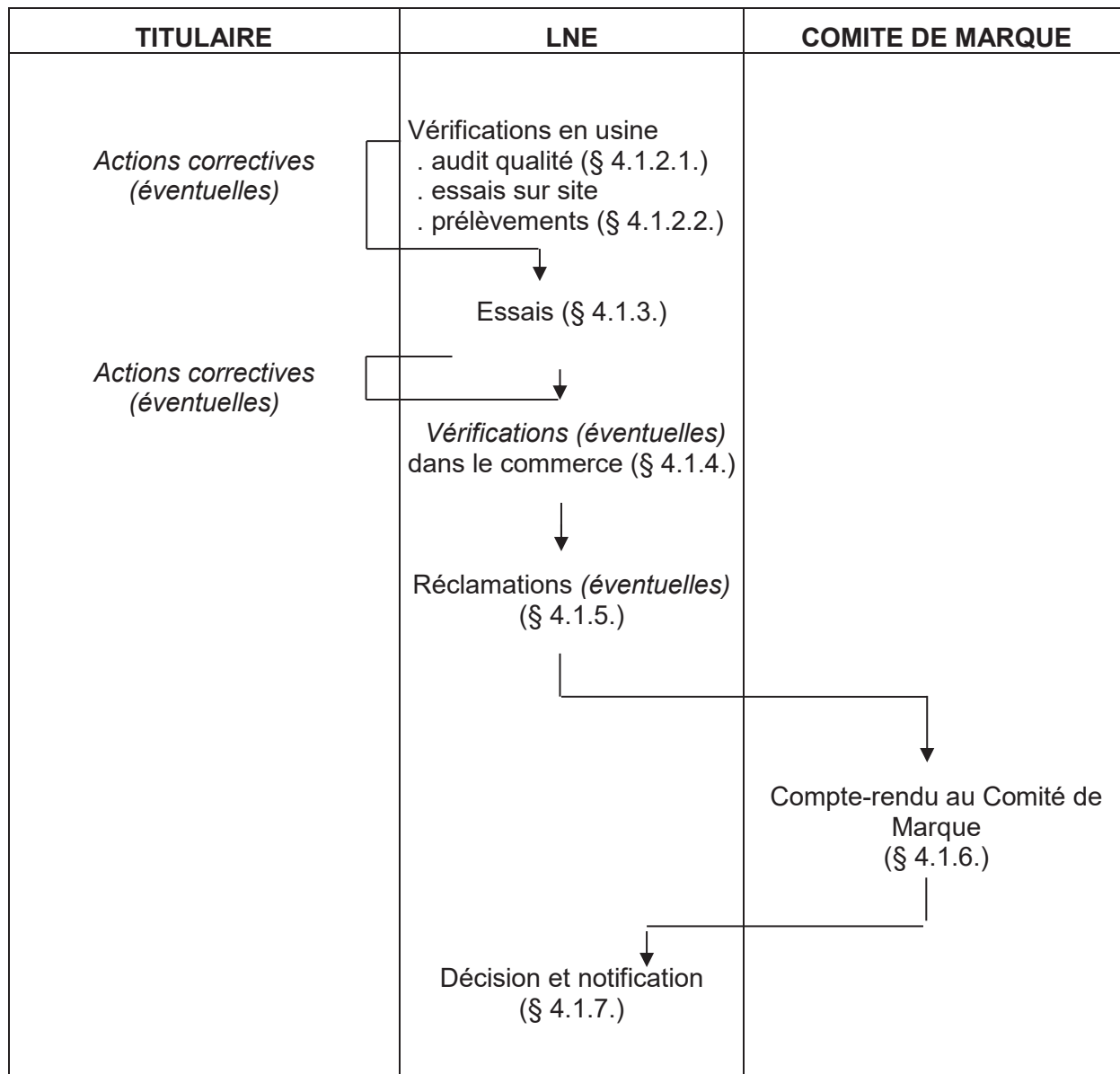
PROCESSUS DE SURVEILLANCE DES PRODUITS CERTIFIES MODIFICATIONS ET EVOLUTION

SOMMAIRE

- 4.1. Processus de surveillance des produits certifiés**
- 4.2. Modifications et évolutions dans l'organisation de l'entreprise ou du produit certifié**

Rev. 4 - Novembre 2019

PROCESSUS DE SURVEILLANCE



Pendant toute la durée de la certification, le titulaire doit :

- respecter les exigences définies et les modalités de marquage décrites dans la partie 2,
- informer systématiquement le LNE de tout changement d'une des caractéristiques du produit certifié, et/ou de son organisation susceptible d'avoir une incidence sur la certification :
 - modifications concernant le titulaire (§ 4.2.1.)
 - transfert du lieu de production (§ 4.2.2.)
 - modification du produit admis, nouveaux produits (§ 4.2.3.)
 - cessation temporaire de production (§ 4.2.4.)
 - cessation définitive de production ou abandon d'un droit d'usage (§ 4.2.5)

En outre, le LNE se réserve le droit de faire effectuer tout contrôle qu'il estime nécessaire suite :

- A une modification concernant le produit certifié ou l'organisation qualité des différents sites intervenants et décrits dans le dossier initial de demande de certification.
- A des réclamations, contestations, litiges dont il aurait connaissance et relatifs à l'usage de la Marque NF.

4.1. PROCESSUS DE SURVEILLANCE DES PRODUITS CERTIFIES

Le LNE organise la surveillance des produits certifiés.

Le premier audit de suivi a lieu au plus tard 6 mois après la décision de certification.

Cette surveillance a pour but de contrôler le respect par le fabricant des exigences des présentes règles de certification.

Les modalités de surveillance sont également fonction des décisions prises suite aux contrôles précédents.

4.1.1. AUDIT

Il est effectué au moins deux audits par an du site principal de fabrication et du site en charge du contrôle final des produits certifiés.

Le LNE définit au cas par cas le ou les sites à auditer en complément et la fréquence associée, parmi les différents sites intervenants et décrits dans le dossier initial de demande de certification.

La durée de l'audit peut être adaptée notamment en fonction des sites à auditer selon les exigences du § 3.2.1 (accord préalable du titulaire).

Les examens effectués portent principalement sur les modifications intervenues, le cas échéant, depuis l'audit précédent, au niveau de la fabrication, des modalités de contrôles et sur toute modification éventuelle relative à l'organisation du système de management de la qualité.

Cet audit qualité est réalisé suivant les principes généraux définis par la norme ISO19011 pour la réalisation d'un audit qualité, notamment le champ de l'audit et le détail de son déroulement sont précisés dans un plan d'audit adressé au préalable à l'entreprise.

Lors de chaque audit, il est effectué un prélèvement de produits pour essais au laboratoire de la marque (cf. § 4.1.2.2.).

Au cours de l'audit, l'auditeur fait procéder en sa présence, à des essais de conformité des produits admis, en vue de vérifier les conditions de réalisation des contrôles effectués par le fabricant. Ces essais sont effectués de préférence sur le type prélevé pour essais en laboratoire de la marque.

NB : les résultats d'essais obtenus lors de l'audit ne préjugent pas des résultats obtenus du laboratoire de la marque.

Enfin, des audits supplémentaires peuvent être effectués sur proposition du comité de marque ou sur initiative du LNE.

L'auditeur peut, avec l'accord du fabricant, prendre copie de tout document qu'il estime nécessaire.

4.1.1.1. Audit qualité

La vérification des dispositions de management de la qualité comporte obligatoirement lors de chaque audit, la vérification du respect des exigences générales applicables et des exigences spécifiques de la marque NF (§2.2.2. Partie 2) au travers des processus définis par le fabricant.

La durée de l'audit sur site est de 1,5 jour sur site.

La durée de l'audit peut être adaptée en fonction des sites et du nombre de familles à auditer, notamment en cas de sous-traitance ou d'externalisation d'activités (accord préalable du demandeur).

Cas des entreprises faisant l'objet d'une certification du système de management de la qualité :

Dans le cas des entreprises certifiées ISO 9001 (2015)¹, la vérification des dispositions de management qualité est allégée. Dans ce cas, la durée de l'audit est réduite de 0,5 jour. Elle est donc de 1 jour sur site.

La conformité du système de management de la qualité fait l'objet d'une certification ISO 9001 :2015 dont le périmètre et le champ inclut les sites et activités concernés par la marque NF et est en cours de validité.

Cette certification est délivrée par un organisme accrédité suivant ISO/CEI 17021 par le COFRAC ou, à défaut, par un membre de l'EA (European cooperation for Accreditation) ou par un organisme membre d'une association signataires d'accords de reconnaissance internationaux dont les signataires sont identifiés sur le site Internet du COFRAC (www.cofrac.fr).

Les rapports d'audits de l'organisme de certification du système de management de la qualité doivent être communiqués à l'auditeur ou consultés sur place.

Egalement, dans le cas du groupe Tubes et Raccords PVC, des modalités spécifiques de durée d'audit peuvent être appliquées.

¹ L'organisme de certification ISO 9001 doit être accrédité selon ISO/CEI 17021.

Rapport d'audit :

Le responsable de l'audit établit un rapport d'audit qu'il remet au titulaire à l'issue de la réunion de clôture précisant notamment l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les axes d'amélioration et un relevé explicite des non-conformités. Il comporte également le compte rendu des essais réalisés lors de l'audit et la fiche de prélèvement.

Lorsqu'une (ou des) non-conformité(s) a (ont) été relevée(s), le titulaire complète les différentes rubriques des fiches de non-conformité et les adresse dans le délai convenu avec le responsable d'audit au responsable d'audit pour évaluation.

Le rapport complet est adressé par le LNE par messagerie électronique au(x) correspondant(s) désigné(s) par le titulaire, copie le cas échéant au mandataire.

4.1.1.2. Prélèvements

Les auditeurs prélèvent les échantillons nécessaires aux essais et ayant été validés selon le plan de contrôle du fabricant.

Les prélèvements à effectuer pour chaque groupe de produits sont détaillés dans les Documents Techniques associés.

Une fiche de prélèvement est établie.

Les échantillons prélevés doivent être accompagnés des indications permettant d'identifier le lot de fabrication.

Ils sont marqués par l'auditeur d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement et envoyés dans un délai inférieur à 15 jours par/et sous la responsabilité du fabricant au laboratoire de la marque chargé d'effectuer les essais, accompagnés de la fiche de prélèvement, à moins que l'auditeur ne décide de les prendre en charge.

Les prélèvements pour essais peuvent être réalisés en stock, en production le jour de l'audit ou issus des échantillons conservés au laboratoire du fabricant.

4.1.2. ESSAIS AU LABORATOIRE DE LA MARQUE

Les essais à effectuer dans le cadre du suivi de certification et les modalités d'essais ainsi que les suite à données, sont détaillés dans les Documents Techniques associés.

Le LNE adresse par messagerie électronique au(x) correspondant(s) désigné(s) par le titulaire, copie le cas échéant au mandataire, un rapport d'essais sur prélèvements réalisés.

NOTE IMPORTANTE :

En cas de résultats non conformes détectés par le LNE, le fabricant doit appliquer les dispositions prévues en partie 2 § 2.2.1. (Maîtrise des éléments non conformes) pour l'information de ses clients et le rappel des produits.

Le titulaire informe le LNE des éventuelles actions correctives adoptées suite aux non-conformités relevées.

4.1.3. VERIFICATIONS DANS LE COMMERCE

En complément aux dispositions précédentes, il peut être effectué sur demande du LNE des vérifications au niveau du circuit de distribution. Les résultats sont communiqués au titulaire concerné.

En complément aux dispositions précédentes, des vérifications par prélèvements au niveau des circuits de distribution ou sur chantiers peuvent être effectuées, à la demande du LNE notamment suite aux constats effectués en audits ou sur recommandation du Comité de la Marque.

Pour les tubes et raccords PVC, les essais effectués sur chaque produit prélevé sont l'essai d'ILO et l'essai de meringage.

Pour les supports textiles revêtus, les essais effectués sur chaque produit prélevé sont l'essai au bruleur électrique.

Les coûts de l'achat des produits, les frais relatifs aux prélèvements et les frais d'essais sont à la charge du titulaire.

4.1.4. RECLAMATIONS

En cas de réclamations d'utilisateurs, les contrôles peuvent comporter des prélèvements ou essais sur les lieux de commercialisation ou d'utilisation des produits admis (dans ce cas, le titulaire est invité à se faire représenter pour assister aux prélèvements et aux essais).

4.1.5. SYNTHESE AU COMITE DE MARQUE

Une synthèse de l'ensemble des contrôles effectués est présentée au moins une fois par an au Comité de la marque par le LNE.

Les documents examinés au cours de chaque séance du Comité de la marque doivent être présentés sous forme anonyme.

Des sanctions peuvent éventuellement être proposées par le Comité de la marque.

4.1.6. DECISION ET NOTIFICATION

Sur la base des résultats des contrôles effectués et des recommandations éventuelles du Comité de Marque, le LNE notifie au titulaire l'une des décisions suivantes :

- a) Maintien de la certification avec demande éventuelle d'actions correctives.
- b) Maintien de la certification avec mise en demeure de faire cesser dans un délai donné les infractions constatées accompagnée ou non d'un accroissement des contrôles, des essais, des audits (pouvant être réalisés de façon inopinée).
- c) Suspension de la certification (la durée de suspension maximale est de 6 mois renouvelable 1 fois ; au-delà de ce délai, le retrait de la certification est prononcé).
- d) Retrait de la certification.

Dans le cas des sanctions b), c) et d), les frais des vérifications supplémentaires sont à la charge du titulaire, quels que soient leurs résultats. Les décisions sont exécutoires à compter de leur notification.

Dans le cas d'une infraction grave aux règles de certification, et à titre conservatoire, le LNE peut, après constatation certaine de l'infraction, prendre toute décision prévue ci-dessus. Il est rendu compte des décisions ainsi prises au Comité de Marque.

Les certificats sont renouvelés par période de 3 ans.

Lorsque la décision intervient avant l'échéance du certificat, le certificat renouvelé a une durée supérieure à 3 ans

4.1.7. APPEL CONTRE DECISION

Le titulaire peut contester toute décision prise conformément à l'article 11 des Règles générales de la Marque NF. Cette contestation est notifiée par lettre recommandée avec accusé de réception sous 15 jours ouvrés.

Dans un premier temps, le LNE procède au ré-examen du dossier au vue des éléments motivant cette contestation. Il notifie le maintien ou la nouvelle décision au demandeur dans un délai de 30 jours ouvrés.

Dans le cas où le demandeur désire maintenir sa contestation, un appel peut être formulé par le demandeur ou le bénéficiaire de la certification contre la décision du LNE.

Cet appel, non suspensif de la décision du LNE, doit être motivé. Il est notifié par lettre recommandée avec accusé de réception sous 15 jours ouvrés.

Il est instruit par le LNE dans les 30 jours suivant sa réception et donne lieu, lorsqu'il concerne la décision de certification ou les règles de certification, à examen par le comité de marque. Le LNE informe l'auteur de l'appel, dans ces délais, du maintien ou non de sa décision.

En cas de maintien de l'appel après instruction et soumission au comité de marque pour avis, l'appel est présenté au Comité de Certification et de Préservation de l'Impartialité du LNE, qui après examen, propose ses conclusions.

Le traitement de ce dernier appel fait l'objet d'une facturation forfaitaire auprès du demandeur concerné.

La décision finale est notifiée par le LNE à l'entreprise.

4.2. MODIFICATIONS ET EVOLUTIONS DANS L'ORGANISATION DE L'ENTREPRISE OU DU PRODUIT CERTIFIE

4.2.1. MODIFICATION CONCERNANT LE TITULAIRE

En cas de fusion, liquidation ou absorption du titulaire, tous les droits d'usage de la Marque dont il pourrait bénéficier cessent de plein droit (cf. article 4 des Règles générales de la marque NF). Le titulaire doit informer sans délai le LNE de toute décision susceptible d'entraîner à terme soit une modification juridique de la société, soit un changement de raison sociale.

Le non-respect de cette obligation constatée par le LNE peut conduire à une suspension ou un retrait du droit d'usage de la marque NF.

Il appartient au LNE d'examiner, après consultation éventuelle du Comité de Marque, les modalités d'une nouvelle certification éventuellement demandée.

En cas de fusion ou d'absorption n'entraînant qu'un changement de raison sociale de la société, sans modification du produit, du process de fabrication, des moyens matériels et humains, de l'organisation qualité et des modalités de contrôles, alors le certificat NF pourra être mis à jour à réception du courrier d'information sur papier à en-tête de la nouvelle raison sociale.

4.2.2. MODIFICATION CONCERNANT LES SITES COUVERTS PAR LA CERTIFICATION

Avant tout transfert total ou partiel d'une activité décrite dans le dossier d'admission, le titulaire doit informer le LNE par écrit, des nouvelles modalités envisagées. A compter de la date du transfert, il doit cesser de faire état de la Marque jusqu'à décision du LNE.

La décision du LNE intervient après audit du nouveau site et, le cas échéant, présentation au Comité de Marque (maintien de la certification ou instruction d'une nouvelle demande, avec essais réduits ou complets).

4.2.3. MODIFICATION DU PRODUIT ADMIS – NOUVEAUX PRODUITS

Les produits certifiés NF doivent être conformes au dossier technique qui a fait l'objet de la demande d'admission, en tenant compte des observations éventuellement formulées à l'occasion de l'accord de la certification.

En conséquence, toute modification (y compris les modifications relatives aux moyens de fabrication et de contrôle et au système de management qualité mis en place pouvant avoir une influence déterminante sur la conformité de la production) que le titulaire souhaite apporter aux produits admis doit être signalée par écrit au LNE. De plus, le titulaire doit signaler le cas échéant les certificats « distributeur » correspondants.

La demande pour un nouveau type ou famille de production, fait l'objet d'une demande d'extension d'admission du droit d'usage de la Marque NF.

La modification est instruite comme indiqué dans le tableau ci-après et ne peut être mise en œuvre qu'après accord transmis par le LNE qui doit informer le titulaire des modalités d'instruction (acceptation ou exécution de contrôles préalables ou transmission au Comité de Marque) dans un délai n'excédant pas 15 jours.

Les échantillons nécessaires à la réalisation des essais sont envoyés par/et sous la responsabilité du demandeur au laboratoire de la marque chargé d'effectuer les essais. Ils doivent être marqués de façon à les authentifier ultérieurement et être accompagnés des indications permettant l'identification des lots de matière ayant servi à leur fabrication.

Le détail de l'instruction et des conditions de notification de l'évolution sont données pour chaque groupe de produits dans les Documents Techniques associés.

Dans le cas où le produit couvert par la demande d'évolution a fait l'objet d'un maintien du droit d'usage de la marque NF, le dossier de demande doit comporter une nouvelle demande de maintien conjointement signée par le titulaire et le distributeur.

4.2.4. CESSATION TEMPORAIRE DE PRODUCTION

Le titulaire doit tenir informé le LNE de toute cessation temporaire de production d'une famille de produit admis si sa durée est d'au moins 6 mois.

Le titulaire doit demander une suspension provisoire du droit d'usage de la marque (durée maximale : 1 an) dans la mesure où il ne dispose plus de produits portant la marque NF en stock. Après ce délai, le droit d'usage est retiré.

Avant échéance de la suspension, le titulaire doit avertir le LNE en cas de reprise de fabrication et un audit de contrôle est réalisé avant commercialisation des produits sous Marque NF.

4.2.5. CESSATION DEFINITIVE DE PRODUCTION OU ABANDON D'UN DROIT D'USAGE

Au cas où le titulaire cesse définitivement de fabriquer une famille de produit admise ou en cas d'abandon d'un droit d'usage de la marque NF, le titulaire doit en informer le LNE en précisant la durée qu'il estime nécessaire à l'écoulement des produits portant la marque NF qui lui restent en stock. Le LNE propose les conditions dans lesquelles ce stock peut être écoulé, après avis, si nécessaire, du Comité de la marque.

Le certificat délivré par le LNE reste valide tant qu'il subsiste chez le titulaire des stocks de produits marqués NF, les contrôles au titre de la surveillance des produits certifiés étant maintenus.

REGLES DE CERTIFICATION

MARQUE NF - SECURITE FEU TUBES ET RACCORDS PVC - SUPPORTS TEXTILES REVETUS



PARTIE 5 INTERVENANTS

SOMMAIRE

- 5.1. AFNOR Certification**
- 5.2. Organisme mandaté**
- 5.3. Organismes d'audits**
- 5.4. Organismes d'essais**
- 5.5. Comité de Marque**

Rev. 4 - Novembre 2019

5.1. AFNOR CERTIFICATION

AFNOR est propriétaire de la marque NF et en a concédé à AFNOR Certification une licence d'exploitation exclusive. AFNOR Certification gère et anime le système de certification NF, qui définit notamment les règles de gouvernance et les modalités de fonctionnement de la marque NF.

5.2. ORGANISME MANDATE

AFNOR Certification confie la gestion de l'application de la Marque NF513 au LNE.

Le LNE ainsi mandaté est responsable vis-à-vis de AFNOR Certification de toutes les opérations de gestion qui lui sont confiées, conformément à l'article 3 des Règles générales de la Marque NF.

Tous les intervenants dans le processus de la marque NF sont tenus, conformément à l'article 8 des règles générales de la marque NF au secret professionnel. Le cas échéant, sur demande des fabricants, une convention peut être signée entre le LNE et le fabricant.

5.3. ORGANISME D'AUDITS

Le LNE confie les audits aux organismes suivants :

LABORATOIRE NATIONAL DE METROLOGIE ET D'ESSAIS (LNE)

1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS CEDEX 15
Tel. 01 40 43 37 00

Il peut cependant faire appel à des auditeurs externes dûment qualifiés suivant les procédures du LNE. Cette sous-traitance d'audits est contractualisée (exigences d'indépendance, de confidentialité).

Le titulaire ou le demandeur doit faciliter aux agents chargés des audits les opérations qui leur incombent dans le cadre de leur mission.

Toute demande de récusation concernant la composition d'une équipe d'audit doit être portée à la connaissance du LNE dans un délai de 10 jours à compter de la réception de la notification de l'équipe d'audit pour pouvoir être prise en compte.

5.4. ORGANISMES D'ESSAIS

Le LNE confie les essais au laboratoire de la marque désigné ci-après :

LABORATOIRE NATIONAL DE METROLOGIE ET D'ESSAIS (LNE)

Direction des Essais
29, avenue Roger Hennequin
78197 TRAPPES Cedex
Tél. 01 30 69 10 00

5.5. COMITE DE MARQUE

5.5.1. CONSTITUTION DU COMITE

Il est constitué un comité de marque. Sa composition nominative est approuvée par le LNE, chaque membre en étant informé par le LNE.

Les attributions du comité de marque sont de:

- donner un avis sur les règles de certification et ses évolutions
- donner un avis sur les projets d'actions de communication ou de promotion relatifs à la marque. Les actions de promotion font l'objet d'un budget particulier qui doit être décidé chaque année en concertation avec le comité
- donner un avis sur les dossiers présentés en vue d'attribuer la certification et en cas de recours contre une décision.

Le comité doit rendre ces avis en respectant les principes d'impartialité.

Les recommandations du comité de marque sont adoptées à l'unanimité sauf avis contraire mentionné dans le compte-rendu.

Il peut être consulté par le LNE sur tout dossier dans le cadre des activités de surveillance.

Le LNE réunit les membres du comité ou les informe par écrit, au moins une fois par an, pour présenter une synthèse de l'ensemble des contrôles effectués.

Tout membre du comité s'engage :

- à contribuer par son expertise au bon fonctionnement de la marque NF,
- à garder la confidentialité sur l'ensemble des informations à caractère individuel qui lui sont communiquées, et ceci jusqu'à leur publication par AFNOR Certification ou le LNE,
- à participer régulièrement aux réunions, et le cas échéant à informer régulièrement son suppléant et lui communiquer les documents,
- à contribuer au développement de la marque NF c'est-à-dire promouvoir les produits ou services certifiés sous la marque.

Le mandat des membres est de 2 ans ; il est renouvelable par tacite reconduction.

Afin de préserver la crédibilité et l'efficacité du travail du Comité, le LNE, se réserve la possibilité de mettre fin au mandat d'un membre dans les cas suivants :

- non-respect de l'engagement de confidentialité,
- absences répétées aux réunions du Comité sans justification,
- non-respect, en général, des engagements précités.

Le président du comité de marque est nommé dans les mêmes conditions, après consultation du comité de marque. Il anime le comité et recherche le consensus des avis. La règle est l'alternance entre les collèges. Toutefois, le mandat d'un président peut être prorogé d'une ou plusieurs années, si aucune candidature représentant un autre collège ne se dégage.

L'exercice des fonctions de membre du Comité de marque est strictement personnel. Toutefois, en cas d'absence, un suppléant est désigné et nommé dans les mêmes conditions que les titulaires.

Le LNE rédige le compte rendu des observations et propositions formulées en réunion de comité. Ce compte rendu est adressé à tous les membres du Comité de Marque.

Le LNE sollicite AFNOR Certification en tant que de besoin pour participer aux réunions du comité.

Dans le cadre de la révision des présentes règles de certification, le LNE organise la consultation et la validation du référentiel de certification (avec notamment consultation d'AFNOR Certification en tant que partie prenante).

5.5.2. COMPOSITION DU COMITE

1 Président (à désigner par les membres du Comité).

1 Vice-Président :

1 représentant de l'Organisme mandaté : LNE – Pôle Certification Environnement Sécurité et Performance.

(3 à 8) Fabricants dont :

2 à 6 Représentants des fabricants de tubes et raccords PVC.

1 Représentant des fabricants de supports textiles revêtus

1 Représentant du STR/PVC (Syndicat des Tubes et Raccords en PVC).

(1 à 3) Utilisateurs, consommateurs, prescripteurs

1 à 3 Représentants des utilisateurs, consommateurs, prescripteurs.

(4 à 5) Experts, organismes techniques et Administration dont :

1 Représentant de la Normalisation.

1 Représentant du laboratoire d'essais.

1 Expert dans le domaine de l'incendie.

1 Représentant du Ministère de l'Intérieur - Direction de la Défense et de la Sécurité Civile.

5.5.3. GROUPE DE TRAVAIL

Pour la conduite de certains travaux ponctuels, d'ordre technique ne nécessitant pas la convocation de l'ensemble des membres du Comité de Marque, il peut être créé un groupe de travail dont les membres sont désignés nominativement et choisis parmi ceux du Comité de Marque.

Il peut être fait appel à des professionnels ou personnalités extérieures.

Les missions de ce groupe de travail sont précisées par le Comité de Marque ; ses attributions sont généralement limitées à l'élaboration de projets, de propositions ou à la fourniture de compléments d'information sur un sujet donné pour le compte du Comité de la Marque.

REGLES DE CERTIFICATION

MARQUE NF - SECURITE FEU TUBES ET RACCORDS PVC - SUPPORTS TEXTILES REVETUS

PARTIE 6

TARIF APPLICABLE – CONDITIONS DE FACTURATION

SOMMAIRE

- 6.1. Tarif applicable**
- 6.2. Conditions de facturation**

Rev. 4 - Novembre 2019

6.1. TARIF APPLICABLE

6.1.1. MONTANTS

Les montants des prestations pour l'obtention de la certification et la surveillance des produits certifiés font l'objet d'un tarif révisable annuellement. Le tarif de l'année en cours est adressé à tous les titulaires de la Marque et est disponible en accès libre sur le site du LNE (www.lne.fr) ou sur demande au LNE.

Les actions de promotion font l'objet d'un budget particulier qui doit être décidé chaque année en concertation avec le Comité.

Les tarifs s'entendent en euros hors taxes. Lorsqu'il s'agit de tarifs d'essais, les échantillons doivent être livrés au laboratoire de la marque, franco de port et dédouanés le cas échéant ;

6.1.2. FACTURATION DES FRAIS DE SEJOUR ET DE DEPLACEMENT

Les frais de séjour et de déplacement sont à la charge du demandeur ou du titulaire tels que définis dans la grille tarifaire.

6.1.3. ANNULATION D'UN AUDIT

Toute annulation d'un audit, dont la date a été retenue en accord entre le LNE et l'entreprise auditée, fait l'objet d'une facturation sur les bases suivantes :

- annulation de 15 jours à 8 jours de la date prévue : 50 % du montant de l'audit.
- annulation de 7 jours à 3 jours de la date prévue : 75 % du montant de l'audit.
- annulation de 2 jours au jour prévu : 100 % du montant de l'audit.

Les frais de transport peuvent être facturés jusqu'à 100 % si non remboursables ou soumis à retenue/pénalités.

6.2. CONDITIONS DE FACTURATION

6.2.1. RECOUVREMENT DES FACTURES

Le LABORATOIRE NATIONAL DE METROLOGIE ET D'ESSAIS, organisme mandaté, est habilité à recouvrer l'ensemble des factures.

Le règlement des factures émises par le LNE est exigible dans les 45 jours.

Le demandeur ou le titulaire doit acquitter ces factures dans les conditions prescrites : toute défaillance de la part du titulaire fait en effet obstacle à l'exercice par le LNE des responsabilités de contrôle et d'intervention qui lui incombent au titre des présentes règles de certification.

Dans le cas où une première mise en demeure notifiée par lettre recommandée avec accusé de réception ne déterminerait pas, dans un délai de un mois, le paiement de l'intégralité des sommes dues, le LNE peut adopter des mesures conservatoires vis-à-vis des certifications délivrées dans le cadre de la Marque NF, pour l'ensemble des produits admis du titulaire.

6.2.2. OBTENTION DE LA CERTIFICATION

Les prestations correspondent, pour chaque demande, à l'instruction des dossiers, aux audits et aux essais.

Le montant relatif à l'instruction du dossier est payé en une seule fois au moment du dépôt de la demande et correspond à l'instruction de dossier, la présentation au Comité de Marque et la participation au fonctionnement général de la Marque.

L'ensemble des montants relatifs à l'instruction de la demande reste acquis quel que soit le résultat de l'instruction.

6.2.3. SURVEILLANCE DES PRODUITS CERTIFIES

Les facturations correspondent au droit d'usage de la marque NF reversé à AFNOR Certification, au suivi du dossier, aux audits et aux essais.

En cas d'admission en cours d'année, les montants facturés correspondent aux prestations réalisées. Le suivi du dossier (instruction technique du dossier) est facturé au pro rata temporis.

Après certification d'un produit, un droit d'usage annuel de la Marque NF est facturé au titulaire et versé à AFNOR Certification.

Ce droit d'usage est destiné à couvrir:

- le fonctionnement général de la marque NF (suivi des organismes du réseau NF, gestion du Comité de la marque NF).
- défense de la Marque NF : dépôt et protection de la marque, conseil juridique, traitement des usages abusifs de la marque NF, frais de justice.
- la contribution à la promotion générale de la Marque NF.

Le montant relatif au suivi du dossier (instruction technique du dossier) reste acquis même en cas de retrait ou suspension de la certification suite à une décision du LNE ou à la demande du titulaire.

Tant qu'il subsiste chez le titulaire des stocks de produits marqués NF, les contrôles sont maintenus ainsi que la facturation des frais correspondants, le suivi du dossier (instruction technique du dossier) étant facturé au pro rata temporis.

6.2.4. VERIFICATIONS SUPPLEMENTAIRES

Les coûts afférents aux vérifications supplémentaires faisant suite à une décision du LNE sont à la charge du demandeur/titulaire quels que soient les résultats de celles-ci.