
 : 28, rue de Liège
75008 PARIS
 : +33 1 44 90 88 80
e-mail : info@afcab.com
web : <http://www.afcab.com>

Référentiel de certification de la Marque



Rév. 10 - Décembre 2024

Date de mise en application :

10/01/2025

SOMMAIRE

1 LA MARQUE AFCAB – POSE D’ARMATURES DU BETON	6
1.1 PRESENTATION.....	6
1.2 L’AFCAB ET LA MARQUE AFCAB	6
1.2.1 La marque AFCAB.....	6
1.2.2 L’engagement de l’AFCAB	6
1.3 L’APPLICATION « POSE D’ARMATURES DU BETON »	6
1.3.1 Objet	6
1.3.2 Périmètre de la certification	7
1.4 L’ENGAGEMENT LIE AU DROIT D’USAGE DE LA MARQUE AFCAB	8
1.5 CONTACT.....	8
2 LE REFERENTIEL	9
2.1 PRESCRIPTIONS GENERALES POUR LA MARQUE AFCAB	9
2.2 LES CONDITIONS DE MAITRISE DE LA QUALITE DES PRESTATIONS DE POSE D’ARMATURES DU BETON	9
2.2.1 Système de gestion de la qualité.....	9
2.2.2 Sécurité.....	10
2.2.3 Responsabilités de la direction.....	10
2.2.4 Gestion des moyens.....	10
2.2.5 Exigences client.....	11
2.2.6 Approvisionnements et sous-traitance	12
2.2.7 Conditions de manutention, de stockage et de transport	13
2.2.8 Pose d’armatures du béton	13
2.2.9 Contrôle des armatures posées et mise en place avant bétonnage	14
2.2.10 Equipements de contrôle.....	14
2.2.11 Audit interne.....	15
2.2.12 Traitement des non-conformités	15
2.3 LE MARQUAGE.....	16
2.3.1 Marquage des caractéristiques certifiées	16
2.3.2 Utilisation de la marque sur la documentation	16
2.3.3 Charte graphique	16
2.3.4 Modalités applicables en cas d’abandon, de suspension ou retrait	16
2.3.5 Annuaire des sociétés certifiées	16
3 OBTENIR LA CERTIFICATION	17
3.1 PROCESSUS DE CERTIFICATION.....	17
3.2 DEMANDE	17
3.2.1 Prescriptions générales	17
3.2.2 Lettre de demande.....	17
3.2.3 Renseignements généraux.....	17
3.2.4 Tonnages poses par l’entreprise et références	18
3.2.5 Arrhes à l’inscription	18
3.3 RECEVABILITE DE LA DEMANDE.....	18
3.4 AUDIT D’EVALUATION INITIALE	18
3.4.1 Consistance de l’audit	18

3.4.2	Prélèvement d'échantillons	18
3.4.3	Vérification sur chantier	19
3.4.4	Expédition des échantillons	19
3.4.5	Rapport d'audit	19
3.5	EXAMEN TECHNIQUE DES ARMATURES POSEES	19
3.5.1	Essais a effectuer	19
3.5.2	Critères d'acceptation	19
3.5.3	Rapport d'essais	19
3.6	DECISION	19
3.6.1	Evaluation	19
3.6.2	Revue et prise de décision	20
3.6.3	Publication de la décision et certificat	20
4	LA SURVEILLANCE PERIODIQUE	21
4.1	PRESCRIPTIONS GENERALES	21
4.2	AUDIT PERIODIQUE	21
4.2.1	Fréquence des audits	21
4.2.2	Contenu de l'audit	21
4.2.3	Prélèvements d'échantillons	22
4.2.4	Expédition des échantillons	22
4.2.5	Rapport d'audit	22
4.3	EXAMEN TECHNIQUE	22
4.3.1	Essais	22
4.3.2	Critères d'acceptation	23
4.3.3	Rapport d'essais	23
4.4	REVISIONS DES DOCUMENTS DE GESTION QUALITE	23
4.5	RECLAMATIONS DES UTILISATEURS	23
4.6	LITIGES AVEC LES FOURNISSEURS.....	23
4.7	MAINTIEN, RECONDUCTION DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE AFCAB, SANCTIONS ET RECOURS	23
4.7.1	Maintien	23
4.7.2	Reconduction du certificat	23
4.7.3	Avertissement, sanctions et appels	24
4.8	MODIFICATIONS CONCERNANT LE TITULAIRE, L'ARMATURE POSEE OU L'ORGANISATION DE LA QUALITE	24
4.8.1	Modifications concernant le titulaire	24
4.8.2	Modifications concernant l'armature posee ou l'organisation de la qualite	24
4.9	SUSPENSION VOLONTAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE	24
4.10	ABANDON VOLONTAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE	25
4.11	PUBLICATION DES DECISIONS	25
5	LES INTERVENANTS.....	26
5.1	PRESCRIPTIONS GENERALES	26
5.2	AFCAB.....	26
5.3	LE COMITE PARTICULIER	26
5.3.1	Composition du Comité Particulier	26
5.3.2	Modalités de fonctionnement du Comité particulier	26
5.4	AUDITEURS	27

5.5 LES ORGANISMES D'ESSAIS	27
6 LE TARIF	28
6.1 PRESCRIPTIONS GENERALES	28
6.2 INSTRUCTION DES DEMANDES DE CERTIFICATION OU D'EXTENSION	28
6.2.1 Entreprise ne bénéficiant d'aucun certificat.....	28
6.2.2 Entreprise bénéficiant déjà d'un certificat.....	28
6.2.3 Arrhes à l'inscription	28
6.3 SURVEILLANCE PERIODIQUE	28
6.4 MODALITES DE RECOUVREMENT	28
7 LES DOCUMENTS ET MODELES.....	30
7.1 LISTE RECAPITULATIVE DES DOCUMENTS DE REFERENCE	30
7.1.1 Normes applicables	30
7.1.2 Documents AFCAB.....	30
7.2 BIBLIOGRAPHIE	30
7.3 EXEMPLE DE LETTRE DE DEMANDE DE CERTIFICATION OU D'EXTENSION	31
7.4 EXEMPLE DE FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX	33
7.5 EXEMPLE DE DOSSIER TECHNIQUE.....	34
8 LES DEFINITIONS APPLICABLES	35
8.1 DEFINITIONS RELATIVES AUX PRODUITS ET A LA POSE.....	35
8.2 DEFINITIONS RELATIVES AUX ENTREPRISES DE POSE	35
8.3 DEFINITIONS RELATIVES AUX ESSAIS	36

Le présent Référentiel de certification ont été approuvées par le Conseil d'administration de l'AFCAB le 10 janvier 2025. Elles annulent et remplacent toute version antérieure. L'AFCAB s'engage avec les représentants des fabricants, des utilisateurs et des experts techniques à s'assurer de la pertinence du présent Référentiel en fonction de l'évolution du marché. Elles peuvent donc être révisées par l'AFCAB après consultation du Comité Particulier et approbation par le Conseil d'administration.

1 LA MARQUE AFCAB – POSE D'ARMATURES DU BETON

Cette partie contient la présentation de la certification AFCAB – Pose d'armatures du béton et son champ d'application

1.1 PRESENTATION

La marque AFCAB – Pose d'armatures du béton porte sur le parachèvement et la mise en place des armatures sur chantier.

1.2 L' AFCAB ET LA MARQUE AFCAB

1.2.1 LA MARQUE AFCAB

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

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

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

1.2.2 L'ENGAGEMENT DE L' AFCAB

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

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

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

1.3 L'APPLICATION « POSE D'ARMATURES DU BETON »

1.3.1 OBJET

Le présent Référentiel de certification est rédigé en application du Règlement intérieur de l'AFCAB. La marque AFCAB – Pose d'armatures du béton permet d'attester que :

Les armatures et accessoires sont mis en place conformément aux plans et/ou aux pièces écrites de la commande (par exemple les spécifications particulières des clients),

Note : Dans la suite du texte, on entend par « accessoire », tout produit mis en place par le poseur d'armatures, qui impacte le fonctionnement du béton armé. Il s'agit notamment des dispositifs de rabouillage ou d'ancrage d'armatures du béton, des boîtes d'attente, des conduits de précontrainte, des rupteurs thermiques.

Les aciers pour béton armé, les armatures et les dispositifs de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton sont conformes à leur norme de référence,

La coupe ou le façonnage occasionnel par l'entreprise est faite en respectant les exigences du Référentiel de certification NF – Armatures,

L'assemblage par soudage sur chantier n'altère pas les caractéristiques mécaniques et technologiques des aciers,

Les accessoires sont mis en œuvre en respectant les règles préconisées par leurs fabricants, les Référentiels de certification AFCAB et les règles en vigueur,

Note : La mise en œuvre des armatures de précontrainte n'est pas couverte par la marque AFCAB – Pose d'armatures du béton.

La conformité des prestations de pose est contrôlée au moyen d'un système qualité approprié, Les conditions de l'Eurocode 2 et son annexe nationale française (cf. § 4.4.1.3 (3) Note, 3e option) concernant la pose d'armatures sont remplies pour réduire Δc_{dev} à une valeur comprise entre 0 et 10 mm,

Note : La réduction du coefficient Δc_{dev} nécessite la mise en œuvre d'autres précautions, au niveau de la conception et de l'exécution de l'ouvrage (cf. norme NF P 18-711-1/NA § 4.4.1.3 (3)).

L'entreprise satisfait à la réglementation en vigueur dans son domaine.

L'AFCAB n'a pas pour mission de vérifier les adaptations qui pourraient être réalisées par le titulaire, et notamment les modifications plus ou moins importantes des plans faites en accord avec le bureau d'études. Elle n'a pas non plus pour mission de vérifier l'application de la réglementation en matière de sécurité, notamment en matière de sécurité du travail, qui peuvent différer d'un pays à un autre.

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

1.3.2 PERIMETRE DE LA CERTIFICATION

1.3.2.1 CHANTIERS POUR LESQUELS LE REFERENTIEL DE CERTIFICATION S'APPLIQUE

Compte tenu de sa spécificité, la certification de la pose d'armatures n'a de sens que si l'entreprise s'engage à respecter le présent Référentiel pour tous les chantiers de pose qu'elle exécute. Lorsque cela est impossible pour des raisons à justifier auprès de l'AFCAB, le titulaire doit :

- Appliquer le Référentiel de certification pour toutes les activités de pose d'armatures pour lesquelles cela est possible,
- Indiquer dans tous les cas clairement au client l'état de certification de ses activités, de la consultation jusqu'à la livraison,
- Être transparent vis à vis de l'AFCAB, en conformité avec les spécifications de ce Référentiel de certification. Il doit tenir à disposition de l'AFCAB la liste des chantiers pour lesquels la certification n'est pas requise et, sur demande, les coordonnées des clients concernés.

L'entreprise de pose ne doit faire usage de la marque que pour les chantiers pour lesquels elle applique l'ensemble des spécifications du Référentiel de certification.

Lorsque l'entreprise a des activités qui ne relèvent pas de la pose d'armatures du béton, elle doit en aviser l'AFCAB. Elle doit prévoir dans ses documents de gestion de la qualité des dispositions pour éviter toute confusion entre les prestations couvertes par le certificat et celles qui ne le sont pas.

1.3.2.2 ACTIVITES RELEVANT DE LA CERTIFICATION

Le droit d'usage de la marque est accordé à une entreprise ou à une entreprise de pré-assemblage sur site telle que définie au § 8.2.

Note : Dans la suite du texte, le mot « entreprise » désigne les entreprises de pose et les entreprises de pré-assemblage sur site.

Le certificat couvre tout ou partie des opérations de mise en place suivantes :

- Coupe et façonnage occasionnel,
- Pré-assemblage sur site
- Assemblage en coffrage,
- Mise en place d'armatures munies de dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton,
- Mise en place d'accessoires pour la précontrainte (conduits et inserts).

L'ensemble des opérations couvertes par le droit d'usage de la marque est mentionné sur le certificat.

Ce droit d'usage est prononcé pour une entreprise déterminée, pour les opérations de pose coordonnées au siège social ou dans l'une des agences portées sur le certificat et pour une période de validité fixée.

Le certificat est incessible et insaisissable.

Toute tentative d'utiliser la marque en dehors de ses limites de validité constitue un usage abusif et, indépendamment des sanctions prévues au § 4.7.3, peut donner lieu à des poursuites judiciaires.

Constitue notamment (mais pas exclusivement) un usage abusif de la marque, l'utilisation du certificat, du logo ou autre :

- Pour des chantiers non exécutés ou partiellement exécutés par l'entreprise titulaire,
- Pour des chantiers pour lesquels elle n'applique pas le Référentiel de certification, en vertu du § 1.3.2.1,
- Pour des caractéristiques ou des opérations sortant du champ du certificat attribué (cf. ci-dessus),
- Pour une entreprise dont les moyens ou l'organisation ont été modifiés de manière significative sans que l'AFCAB en ait été informée,
- Pour des chantiers traités avant ou après la période de validité du certificat.

Le champ d'application de la certification inclut l'ensemble des équipements de l'entreprise destinés à effectuer les opérations couvertes par le certificat.

1.3.2.3 GROUPEMENT

L'entreprise titulaire ne peut constituer de groupement en vue d'activités de pose que :

Avec des entreprises également titulaires de la marque AFCAB – Pose d'armatures du béton,

Ou avec une entreprise agréée par le client, pour un chantier déterminé pour lequel l'entreprise certifiée a explicitement indiqué au client dès le démarrage du chantier que ses prestations ne sont pas couvertes par la certification AFCAB – Pose d'armatures du béton. L'entreprise certifiée doit alors déclarer par écrit ce chantier à l'AFCAB.

Note : Le droit d'usage de la marque peut être accordé à un groupement d'entreprises de pose.

1.3.2.4 SOUS-TRAITANCE

Une partie de l'activité de pose peut être sous-traitée. Le client doit alors être informé dès le moment de la remise de l'offre de la situation des sous-traitants vis-à-vis de la certification.

Lorsque, lors d'une sous-traitance, les exigences du § 2.2.6.4 ne sont pas remplies, l'entreprise de pose ne peut se prévaloir de la certification et de la marque pour le chantier concerné.

L'entreprise doit cependant garder des moyens de pose en propre suffisants.



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

L'entreprise s'engage, pendant toute la période où elle bénéficie du droit d'usage de la marque, à respecter le présent Référentiel de certification. Elle doit coopérer avec les organismes désignés pour les évaluations et le Comité particulier et accepter les opérations de vérification prévues par le Référentiel de certification. Elle ne doit ni faire de déclaration, ni faire état de sa certification d'une façon susceptible d'induire en erreur ou de nuire à la réputation de l'AFCAB.

Les entreprises de pose situées hors de l'Espace Economique Européen (dénommé E.E.E. dans la suite du texte) doivent nommer un mandataire dans cet Espace, responsable de cet engagement devant l'AFCAB.

1.5 CONTACT

Pour tout contact, s'adresser à l'AFCAB :

 : 28, rue de Liège
75008 PARIS
 : +33 1 44 90 88 80
e-mail : info@afcab.com
web : <http://www.afcab.com>

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

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

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

2 LE REFERENTIEL

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

2.1 PRESCRIPTIONS GENERALES POUR LA MARQUE AFCAB

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

Le présent référentiel de certification s'inscrit dans le cadre de la certification des produits et des services autres qu'alimentaires prévue au Code de la Consommation (articles R-433-1 à R 433-2 et L 433-3 à L 433-11).

Elles précisent les conditions d'application de la marque AFCAB pour la pose d'armatures du béton.

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

2.2 LES CONDITIONS DE MAITRISE DE LA QUALITE DES PRESTATIONS DE POSE D'ARMATURES DU BETON

Préambule

Le présent Référentiel de certification vise à garantir un niveau de qualité prédéfini consensuellement par les entreprises de pose, les utilisateurs et les experts des armatures (cf. § 5). Pour ce faire, des spécifications de la norme ISO 9001:2008 ont été sélectionnées, analysées, traduites et complétées en termes spécifiques à l'armature pour obtenir ce niveau de qualité prédéfini.

2.2.1 SYSTEME DE GESTION DE LA QUALITE

2.2.1.1 EXIGENCES GENERALES

L'entreprise doit établir, documenter, mettre en œuvre et entretenir un système de gestion de la qualité et de la conformité des opérations de pose d'armatures du béton. Ce système qualité doit concerner au minimum toutes les opérations décrites au § 1.3.2.

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

- D'assurer une confiance dans la qualité des produits équivalente aux dispositions du présent Référentiel,
- De les préciser et de les justifier dans ses documents de gestion de la qualité,
- De les faire accepter par écrit par l'AFCAB.

2.2.1.2 EXIGENCES RELATIVES A LA DOCUMENTATION

2.2.1.2.1 Prescriptions générales

La documentation de l'entreprise doit exposer la politique qualité et comprendre :

- Les documents de gestion de la qualité prévus au § 2.2.1.2.2,
- Les procédures documentées et les enregistrements prévus au § 2.2.1.2.4.

2.2.1.2.2 Documents de gestion de la qualité

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

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

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

2.2.1.2.3 Maîtrise des documents

Les responsabilités en matière de rédaction et de vérification de tous les documents de gestion de la qualité en rapport avec les exigences du présent Référentiel doivent être établies.

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

La méthode adoptée par l'entreprise pour supprimer les documents périmés doit être indiquée.

2.2.1.2.4 Maîtrise des enregistrements

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

Ils comprennent au minimum, pour un contrôle déterminé :

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

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

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

2.2.2 SECURITE

L'entreprise doit veiller à la propreté et au rangement des zones où elle intervient.

2.2.3 RESPONSABILITES DE LA DIRECTION

2.2.3.1 ENGAGEMENT DE LA DIRECTION

La direction doit s'engager à :

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

2.2.3.2 RESPONSABILITE ET AUTORITE

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

2.2.4 GESTION DES MOYENS

2.2.4.1 MISE A DISPOSITION DES MOYENS

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

2.2.4.2 RESSOURCES HUMAINES

2.2.4.2.1 Compétence et formation

L'entreprise doit disposer d'une liste du personnel et de ses compétences. Cette liste doit être disponible sur chantiers.

Pour chaque chantier, au moins une personne de l'encadrement doit faire partie du personnel propre à l'entreprise. A défaut, une des personnes présentes à demeure sur le chantier doit maîtriser les contrôles et le référentiel.

L'entreprise doit être en mesure de justifier les compétences inscrites dans la liste du personnel accessible sur le chantier (analyse des plans, soudage, pose d'accessoires ou de dispositifs spéciaux, exécution des contrôles ou vérification des appareils de mesure...).

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

2.2.4.2.2 Qualification des opérateurs de soudage

Les opérateurs de soudage doivent être qualifiés conformément aux procédures AFCAB E22.1 ou E22.2. Les échantillons pour essais de qualification sont effectués sous la supervision du responsable qualité de l'entreprise. Les essais sont réalisés par un organisme d'essais accrédité (cf. 1).

Les P.V. de qualification sont établis par l'entreprise (cf. modèles de la norme NF EN ISO 17660). Elle tient à jour une liste et les dossiers de qualification de ses soudeurs qualifiés.

La reconduction des qualifications est effectuée en conformité aux procédures AFCAB E22.1 ou E22.2.

2.2.5 EXIGENCES CLIENT

2.2.5.1 REPONSES AUX CONSULTATIONS ET EXAMEN DES COMMANDES

L'entreprise doit examiner les exigences du client pour vérifier qu'elle possède les moyens nécessaires pour fabriquer les armatures demandées. Si une partie de la fabrication doit être sous-traitée, il convient de vérifier l'existence d'un sous-traitant titulaire d'un certificat attribué par l'AFCAB pour les opérations à effectuer. Lorsque la revue de contrat donne lieu à une remarque particulière, cette remarque doit être traitée et enregistrée (cf. § 2.2.1.2.4).

2.2.5.2 ANALYSE DES PLANS ET PREPARATION DES OPERATIONS DE POSE

L'entreprise doit mettre en place une organisation d'analyse des plans pour :

Assurer la prise en compte des prescriptions spéciales des clients (cf. par ex. Fascicule 65, IN0034 lorsqu'ils sont applicables),

Faire connaître au Bureau d'Etudes les non-conformités du plan en regard :

- ▶ Des incompatibilités de dimensionnement (par exemple résultant du nombre d'éléments et des dimensions spécifiés),
- ▶ Des spécifications particulières applicables (cf. notamment la ou les nuances d'acier à utiliser),
- ▶ Des règles de façonnage introduites dans le Référentiel de certification NF – Armatures,

Note : Lorsque des dimensions ou des tolérances de dimensionnement sont mentionnées sur le plan, il y a lieu de s'y conformer. Par défaut, les valeurs fixées dans la norme NF A 35-027 s'appliquent.

Note : Lorsque les ancrages dépassent le format de l'armature (éléments transversaux de petite dimension), les solutions d'ancrage par courbure qui conduisent aux longueurs d'ancrage minimales doivent être utilisées. Si, ayant utilisé ces solutions, les ancrages par courbure continuent de dépasser le format de l'armature, il est admis de limiter la longueur de ces ancrages à concurrence du format de cette armature.

Vérifier que le Bureau d'études a fourni les conditions de calage, et demander cette information si elle n'est pas fournie, Demander l'avis du Bureau d'études avant d'exécuter toute modification ou adaptation touchant la conception de l'armature :

- ▶ Pour pallier une impossibilité de fabrication,
- ▶ Pour faciliter la fabrication ou la mise en œuvre,
- ▶ Ou pour remplacer des armatures par des accessoires (notamment des boîtes d'attente),

Note : Cette demande n'est requise que pour les modifications et les adaptations engagées à l'initiative de l'entreprise de pose certifiée.

Note : Lorsque, pour des raisons de fabrication, il est envisagé d'augmenter les dimensions (notamment les longueurs d'ancrage) il convient de s'assurer que les enrobages et les encombrements de l'armature restent compatibles avec les spécifications de calcul et les besoins de la mise en place.

Note : La norme NF A 35-027 prévoit une longueur droite minimale de 50 mm entre deux courbures ou entre la dernière courbure et l'extrémité. Il est admis d'adopter une autre longueur en accord avec l'armaturier, sous réserve d'assurer la longueur minimale d'ancrage prévue par le calcul.

Préparer les documents de fabrication à partir des plans de Bureaux d'Etudes.

L'entreprise doit disposer d'une procédure pour la vérification de la qualité de l'analyse des plans.

Note : Les spécifications de cet article ne sont applicables que pour les opérations dont l'entreprise de pose a pris la responsabilité dans son marché. Elles ne s'appliquent notamment pas aux fournitures si le marché de fournitures ne lui est pas adressé.

2.2.6 APPROVISIONNEMENTS ET SOUS-TRAITANCE

2.2.6.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

Les commandes passées par l'entreprise doivent comporter les spécifications prévues au § 2.2.6.2 et suivants.

Les spécifications du présent paragraphe ne sont applicables que pour les approvisionnements et la sous-traitance dont le titulaire est le commanditaire. Elle ne s'applique pas aux approvisionnements effectués par le client du titulaire. En cas de non-conformité aux normes applicables (cf. § 2.2.6.2 et suivants) de produits fournis par un client, l'entreprise doit notifier par écrit cette non-conformité à ce client.

Elle doit disposer d'une organisation et des moyens nécessaires pour stocker les produits dans des conditions qui n'altèrent pas leurs caractéristiques.

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

2.2.6.2.1 Spécifications applicables

Sauf indication contraire du plan :

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

Les aciers approvisionnés par l'entreprise doivent être conformes à l'une des normes suivantes : NF A 35-014, NF A 35-015, NF A 35-024 NF A 35-025, NF A 35-080-1 ou NF A 35-080-2,

Les aciers pour béton armé relevant des normes NF A 35-080-1 approvisionnés pour réaliser des attentes destinées à être redressées doivent bénéficier de l'attestation d'aptitude au redressage après pliage (cf. certificat NF - Aciers pour béton armé),

Les aciers destinés au montage des armatures doivent être conformes à l'une des normes suivantes : NF A 35-014, NF A 35-015, NF A 35-025 ou NF A 35-080-1,

2.2.6.2.2 Contrôle de réception

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

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

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

Note : Les réceptions par lot sont effectuées sous la responsabilité du poseur certifié.

Les aciers approvisionnés sont conformes :

S'ils bénéficient d'une certification NF - Aciers pour béton armé (cas des aciers relevant des normes NF A 35-014, NF A 35-024, NF A 35-025, NF A 35-080-1 ou NF A 35-080-2),

Ou s'ils sont accompagnés d'un certificat de contrôle 3.1 (cf. norme NF EN 10204) et que les résultats du contrôle sont conformes aux spécifications de la norme de référence (cas des aciers relevant des normes NF A 35-014, NF A 35-015 ou NF A 35-025).

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

2.2.6.2.3 Identification des aciers pour béton armé approvisionnés

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

Son diamètre ou sa référence (dans le cas des treillis soudés),

Son origine (usine productrice), sa dénomination (cas des aciers à haute adhérence) et sa nuance,

La date de réception et les quantités reçues,

Son numéro de lot ou de coulée (cas par exemple des aciers relevant de la norme NF A 35-015).

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

2.2.6.3 APPROVISIONNEMENTS DE DISPOSITIFS DE RABOUTAGE OU D'ANCRAGE DES ARMATURES DU BETON ET DE BOITES D'ATTENTE

Lorsque le titulaire approvisionne des dispositifs de raboutage ou d'ancrage d'armatures pour le béton, ils doivent être certifiés AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton.

Lorsque le titulaire approvisionne des boîtes d'attente, le client doit être informé de l'état de certification de ces produits.

L'identification de ces produits est assurée par les indications prévues pour leur certification.

2.2.6.4 SOUS-TRAITANCE D'OPERATIONS DE POSE

La sous-traitance des opérations d'analyse des plans, d'assemblage, de mise en place d'armatures munies de dispositifs spéciaux, n'est autorisée que dans les conditions suivantes :

- Soit auprès d'entreprises de pose titulaires d'un certificat délivré par l'AFCAB pour l'opération concernée,
- Soit, pour l'analyse des plans et le soudage uniquement, auprès de sous-traitants sous le contrôle du titulaire, qui se conforment aux procédures de celui-ci.

L'analyse des plans par un sous-traitant doit faire l'objet des contrôles conformément aux dispositions du § 2.2.5.2 et le soudage par un sous-traitant doit faire l'objet des contrôles conformément aux dispositions du § 2.2.8.3.

2.2.7 CONDITIONS DE MANUTENTION, DE STOCKAGE ET DE TRANSPORT

L'entreprise doit disposer d'une organisation et de moyens adéquats (élingues, palonniers, racks, bacs acier ou autres) pour :

- Manutentionner les éléments préfabriqués, les dispositifs spéciaux et les accessoires dans des conditions qui permettent d'éviter leur détérioration,
- Assurer la propreté des armatures, empêcher les confusions, les pertes, l'endommagement des armatures, des dispositifs spéciaux et des accessoires sur le chantier.

Lorsque des dispositifs spéciaux sont montés sur les armatures, des dispositions doivent être prises pour éviter leur détérioration lors de la mise en place et lors du bétonnage.

Note : Les tortillards ne doivent pas être utilisés pour la manutention.

2.2.8 POSE D'ARMATURES DU BETON

2.2.8.1 PREPARATION DES OPERATIONS DE POSE

Les chantiers doivent être préparés pour que l'équipe de pose dispose :

- De consignes d'exécution précises, incluant la succession des opérations à effectuer, et les précautions à prendre,
- Des moyens nécessaires pour effectuer correctement les opérations et les vérifications dont elle a la charge,
- Des qualifications nécessaires pour la pose d'accessoires et de dispositifs spéciaux (par exemple manchons, boîtes d'attente, conduits et inserts de précontrainte) qu'elle met en œuvre.

2.2.8.2 FABRICATION SUR CHANTIER

Lorsque l'entreprise coupe ou façonne des armatures sur chantier de façon occasionnelle (cf. § 1.3.1), elle doit se conformer au Référentiel de certification NF – Armatures édité par l'AFCAB.

Lorsque l'entreprise coupe ou façonne des armatures de façon continue, elle doit être certifiée NF – Armatures pour la fabrication de ces armatures.

2.2.8.3 ASSEMBLAGE

Le positionnement des armatures doit respecter les tolérances de positionnement prévues au plan établi par le bureau d'études ou à défaut, de la norme NF A 35-027. L'application de ces tolérances doit tenir compte des contraintes d'encombrement des différentes armatures assemblées.

L'entreprise doit disposer de prescriptions d'assemblage pour conférer à l'armature une rigidité suffisante pour supporter la manutention, le transport, la pose et le bétonnage ultérieur. Ces prescriptions doivent, pour chaque type d'armature, préciser les règles de répartition des points d'attache.

Le soudage et son contrôle doivent être réalisés en conformité avec les procédures AFCAB E22.1 (assemblages transmettant un effort) ou E22.2 (assemblages de montage). La qualification des procédés est effectuée lors de l'évaluation initiale (cf. § 3.5 et § 4.2.3.2).

Note : Les procédures E22.1 et E22.2 ont été rédigées par référence aux normes NF EN ISO 17660-1 et NF EN ISO 17660-2.

Une vérification visuelle de la répartition de points d'attache par rapport au nombre d'intersections doit être effectuée. L'enregistrement du contrôle n'est pas obligatoire.

2.2.9 CONTROLE DES ARMATURES POSEES ET MISE EN PLACE AVANT BETONNAGE

L'entreprise doit disposer de moyens adéquats (en matériel et en personnel) et de procédures pour manipuler, caler et mettre en place les armatures avant bétonnage conformément au plan dans des conditions qui évitent leur détérioration.

Le positionnement des armatures doit respecter :

Les tolérances prévues au plan établi par le bureau d'études,
Ou à défaut :

- ▶ Les tolérances spécifiées dans la norme NF A 35-027 sur le positionnement des armatures posées,
- ▶ Une tolérance de [0;+10 mm] sur les enrobages,
- ▶ La valeur minimale requise pour les recouvrements.

Un contrôle de conformité au plan du bureau d'études est effectué pour chaque partie ou sous-ensemble d'ouvrage correspondant au maximum à une phase d'exécution. Les fiches de modification doivent être transmises au client et au bureau d'études.

Note : Lorsque des points d'arrêt sont prévus, ils définissent les phases d'exécution mentionnées ci-dessus. Sinon, l'entreprise définit elle-même son plan de contrôle en portant une attention particulière aux points singuliers (chapeaux de poutre, armatures de balcon, chevêtres, chaînages horizontaux, recouvrements, reprises, ...).

Une fiche de contrôle est établie et atteste des vérifications suivantes :

Formes, dimensions et diamètres,
Quantité et positionnement,
Recouvrement,
Enrobage, conditions de calage,
Rigidité des assemblages,
Etat des armatures,
Dépliage (absence de baïonnette).

Les résultats des contrôles effectués avant bétonnage doivent être enregistrés (cf. § 2.2.1.2.4).

Note : La fiche de contrôle doit préciser la conformité ou non de chaque caractéristique vérifiée.

Note : La copie d'un document client peut constituer un tel enregistrement.

2.2.9.1 POSE DES ACCESSOIRES ET DISPOSITIFS DE RABOUTAGE OU D'ANCRAGE DES ARMATURES DU BETON

Les entreprises qui mettent en place des armatures manchonnées doivent établir une procédure pour exécuter cette opération en conformité avec les prescriptions du fabricant. La préparation doit être exécutée de manière à éviter les défauts de désalignement ou d'orientation (angle) des armatures raboutées.

L'entreprise doit préparer les conditions de mise en œuvre et de raccordement des conduits et inserts de précontrainte pour assurer l'étanchéité attendue. Ces conditions doivent être conformes :

Aux documents édités par l'ASQPE,
Aux instructions du fabricant de conduits et inserts,
Aux spécifications particulières du client.

Le positionnement des accessoires, des conduits et des inserts de précontrainte doit respecter les tolérances prévues au plan établi par le bureau d'études ou à défaut, une tolérance de positionnement de [± 5 mm].

Lorsque l'entreprise de pose est en charge de la pose d'accessoires (cf. notamment boîtes d'attente, rupteurs thermiques), ils doivent être posés en conformité avec les prescriptions des fabricants.

Une fiche de contrôle doit être établie pour chaque partie ou sous-ensemble d'ouvrage correspondant au maximum à une phase d'exécution. Cette fiche atteste la vérification des prescriptions de mise en œuvre du fournisseur des accessoires et dispositifs spéciaux.

2.2.9.2 REDRESSAGE DES ARMATURES EN ATTENTE

L'entreprise doit préparer les conditions de redressage des armatures en attente de manière à éviter l'apparition de "baïonnettes" et de défauts d'orientation (angle) de l'armature redressée.

2.2.10 EQUIPEMENTS DE CONTROLE

L'entreprise doit être en possession :

D'équipements de mesure des positionnements, des longueurs de recouvrement et d'enrobage,
S'il y a lieu, d'équipements pour la mise en œuvre et le contrôle des dispositifs spéciaux et accessoires.

Note : Il s'agit notamment des clés dynamométriques.

La précision de ces équipements doit être compatible avec les tolérances prévues.

Les équipements de mesure de longueur doivent faire l'objet d'une vérification initiale de leur précision et d'une vérification visuelle mensuelle de leur état. Aucun enregistrement de ces vérifications n'est requis.

Les équipements pour la mise en œuvre et le contrôle des dispositifs spéciaux doit être conformes aux spécifications du fournisseur de dispositifs

L'entreprise doit protéger les moyens de contrôle contre les dérèglages et la détérioration.

2.2.11 AUDIT INTERNE

L'entreprise doit effectuer des audits qualité internes afin de vérifier si les activités de pose satisfont au présent Référentiel. Ces contrôles sont effectués à une fréquence minimale de 1 contrôle par an. Ils doivent, au cours du temps, concerner le siège comme les chantiers, et être effectués par sondage en respectant la proportion entre petits et gros chantiers.

Les audits comprennent deux étapes :

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

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

Les auditeurs :

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

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

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

Les résultats des audits doivent donner lieu à un rapport. Ce rapport doit être porté à la connaissance des personnes auditées et doit être archivé (cf. § 2.2.1.2.4). Les responsables audités doivent engager des actions correctives pour remédier aux écarts trouvés. Des délais de mise en œuvre de ces actions correctives doivent être fixés. Il doit être vérifié que les actions correctives prévues donnent les résultats attendus.

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

2.2.12 TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES

2.2.12.1 NON-CONFORMITES DETECTEES PAR L'ENTREPRISE

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

Les armatures mises en place de façon non conforme peuvent être :

- Acceptées en l'état après validation par le Bureau d'études,
- Modifiées après validation par le Bureau d'études,
- Démontées avec récupération éventuelle de parties d'armatures non altérées.

Les conditions d'assemblage ou de mise en place doivent être réajustées dès détection des non-conformités.

Le traitement des non-conformités doit être enregistré (cf. § 2.2.1.2.4).

2.2.12.2 RECLAMATIONS DES CLIENTS

L'entreprise doit traiter et enregistrer les réclamations des clients.

2.2.12.3 ACTIONS CORRECTIVES ET PREVENTIVES

L'entreprise doit :

- Rechercher les causes des non-conformités constatées et mettre en œuvre les actions correctives nécessaires pour en éviter le renouvellement,
- Analyser tous les procédés, opérations, enregistrements et réclamations des utilisateurs, pour détecter et éliminer les causes potentielles à l'origine de non-conformités des prestations de pose,
- Vérifier que les actions correctives entreprises donnent les résultats escomptés,

Modifier les procédures si nécessaire.

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

2.3 LE MARQUAGE

2.3.1 MARQUAGE DES CARACTERISTIQUES CERTIFIEES

Les informations suivantes :

- Nom ou la raison sociale de l'organisme certificateur ou sa marque collective de certification ainsi que son adresse (postale ou Internet),
- Identification du référentiel servant de base à la certification,
- Caractéristiques essentielles certifiées.

sont mentionnées sur le certificat AFCAB de façon à les porter à la connaissance du consommateur ou de l'utilisateur.

2.3.2 UTILISATION DE LA MARQUE SUR LA DOCUMENTATION

Le titulaire ne doit faire usage de la marque AFCAB dans tous ses documents, y compris sur Internet, que pour mettre en valeur ses activités couvertes par la marque et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion. La reproduction de la marque AFCAB sur l'entête des papiers utilisés pour la correspondance du titulaire n'est autorisée que si le titulaire bénéficie de la marque AFCAB pour l'ensemble de ses activités.

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement à l'AFCAB tous les documents où il est fait état de la marque AFCAB.

2.3.3 CHARTE GRAPHIQUE

La reproduction du logo de la marque AFCAB doit être réalisée conformément à la charte graphique de la marque AFCAB. Cette charte et le logo en format électronique sont disponibles pour les titulaires de la marque sur simple demande auprès du secrétariat permanent de l'AFCAB.

Le logo COFRAC ne peut en aucun cas être utilisé par les titulaires d'un certificat AFCAB – Pose d'armatures du béton.

2.3.4 MODALITES APPLICABLES EN CAS D'ABANDON, DE SUSPENSION OU RETRAIT

A compter de la date d'effet de la demande d'abandon ou à réception de l'avis de suspension ou de retrait, l'entreprise doit immédiatement faire disparaître la marque AFCAB de toute sa documentation.

D'autre part, le Conseil d'Administration peut, lors d'une décision de suspension ou de retrait, décider de demander à l'entreprise d'avertir les derniers clients livrés de la décision de sanction. Cette décision est alors notifiée en même temps que la décision de sanction.

2.3.5 ANNUAIRE DES SOCIETES CERTIFIEES

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

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

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

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

3 OBTENIR LA CERTIFICATION

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

3.1 PROCESSUS DE CERTIFICATION

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

1. Mise en place par l'entreprise d'un système qualité conforme aux spécifications du § 2.2
2. Dépôt par l'entreprise d'une demande de certification (cf. § 3.2),
3. Evaluation par l'AFCAB de la recevabilité de la demande (cf. § 3.3),
4. Audit d'évaluation initiale (cf. § 0),
5. Essais sur armatures soudées (cf. § 3.5),
6. Décision (cf. § 3.6).

3.2 DEMANDE

3.2.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

Les pièces constitutives du dossier de demande de certification sont établies en langue française ou anglaise. Les demandes doivent être établies en utilisant les modèles prévus au § 7.3, § 7.4 et § 7.5.

L'ensemble des informations transmises à l'AFCAB est confidentiel. Toutefois, l'AFCAB peut être tenue par la loi de communiquer des informations confidentielles à certaines autorités ou être autorisée à le faire par des dispositions contractuelles. Dans ce cas, le demandeur ou le titulaire seront préalablement avisés des informations qui seront fournies, à moins que la loi ne l'interdise.

3.2.2 LETTRE DE DEMANDE

La lettre de demande de certification de l'activité de pose d'armatures du béton, présentée par le responsable de l'entreprise ou son mandataire dans l'E.E.E. et doit être adressée à l'AFCAB - 28, rue de Liège - 75008 PARIS. Cette lettre de demande d'admission comporte la mention suivante : "Je déclare connaître et accepter le Référentiel de certification de la marque AFCAB – Pose d'armatures du béton et m'engage à les respecter pendant toute la durée de validité du droit d'usage de la marque AFCAB".

Elle précise :

Les opérations pour lesquelles le certificat est sollicité (cf. § 1.3),

L'ensemble des activités de l'entreprise qui ne relève pas de la pose d'armatures du béton (cf. § 1.3.2)

Et lorsque la demande inclut l'assemblage par soudage, les procédés de soudage concernés, les types d'assemblages concernés, les gammes de diamètres concernés (cf. procédures AFCAB E22.1 et 22.2 et normes NF EN ISO 17660-1 et 2).

Lorsque des soudeurs doivent être qualifiés, elle précise le nom des soudeurs à qualifier et les procédés de soudage concernés pour chaque soudeur.

3.2.3 RENSEIGNEMENTS GENERAUX

Renseignements généraux concernant l'entreprise (à fournir en deux exemplaires) :

Raison sociale, statut juridique, adresse, n° de téléphone et de télécopie du siège social et des éventuelles agences, e-mail et site web, l'adresse de l'établissement payeur si différent,

Pour les demandeurs situés dans l'Union Européenne, numéro de TVA intracommunautaire,

Nom du mandataire dans l'E.E.E., si le demandeur n'y est pas situé,

Nom de la personne à contacter pour toutes informations relatives à l'instruction du dossier,

Organigramme schématique du demandeur (s'il ne fait pas partie des documents justificatifs de la gestion de la qualité de l'entreprise),

Nombre de salariés sous contrat à durée indéterminée,

Inventaire des moyens en matériel dont dispose l'entreprise (cf. exemple de dossier technique au § 7.5).
Documents justificatifs du système de gestion de la qualité du demandeur

Ces documents (Manuel qualité ou autres documents justificatifs du système de gestion qualité de l'entreprise) doivent être fournis en 2 exemplaires. Ils doivent démontrer la conformité du système qualité de l'entreprise aux spécifications du § 2.2.

3.2.4 TONNAGES POSES PAR L'ENTREPRISE ET REFERENCES

Tonnages annuels posés par l'entreprise au cours des trois dernières années, nombre de chantiers traités au cours des trois dernières années et références (nom des principaux clients et des principaux chantiers réalisés).

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

3.2.5 ARRHEs A L'INSCRIPTION

L'inscription donne lieu au paiement d'arrhes (cf. § 6.2.2.1).

3.3 RECEVABILITE DE LA DEMANDE

A réception de la demande, le secrétariat permanent de l'AFCAB vérifie que le dossier est recevable et complet (cf. § 3.2).

Il accuse réception de la demande au producteur dans un délai de 15 jours calendaires par mail :

Si le dossier est incomplet, une demande de compléments d'information est faite par l'AFCAB.

Si le dossier est recevable et complet, l'AFCAB adresse une PROFORMA au demandeur correspondant au montant des arrhes à verser. Au règlement de celle-ci, le secrétariat permanent transmet la demande pour instruction à l'auditeur ou à l'organisme chargé de l'audit (cf. § 5.4) et au laboratoire, le cas échéant.

Sur sollicitation du demandeur, un courrier précisant le nom de l'auditeur mandaté peut être adressé par l'AFCAB.

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

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

3.4 AUDIT D'EVALUATION INITIALE

3.4.1 CONSISTANCE DE L'AUDIT

L'évaluation initiale vise à s'assurer que le demandeur est en mesure de fournir des prestations de qualité constante conformes aux spécifications du présent Référentiel de certification.

Lors de l'audit, l'auditeur :

Vérifie la conformité des informations données dans le dossier technique (cf. § 3.2.3 et § II),

Vérifie le respect du présent Référentiel de certification, sur la base :

- ▶ Des documents de gestion de la qualité transmis à l'AFCAB,
 - ▶ Des procédures et enregistrements disponibles à l'entreprise (cf. § 2.2.1.2.4),
- Prend connaissance des réclamations des clients et du traitement qui leur a été réservé.

Note : L'évaluation du système qualité doit couvrir toutes les opérations nécessitées par la mise en place d'armatures du béton, de la préparation des chantiers à la mise en place en coffrage. La durée de l'audit est normalement de 1 jour. La répartition du temps d'audit siège/chantier(s), et le nombre de chantier(s) à auditer est laissé au choix de l'AFCAB, en fonction de la taille et de la répartition géographique des activités de l'entreprise.

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

3.4.2 PRELEVEMENT D'ECHANTILLONS

Si l'entreprise assemble les armatures par soudage, l'auditeur fait réaliser en sa présence un prélèvement d'échantillons pour procéder à la qualification du ou des procédés de soudage (cf. NF EN ISO 17660).

Les couples de diamètres d'essais doivent être choisis de manière à ce que la qualification des procédés couvre toute la production habituelle de l'entreprise.

Les échantillons doivent présenter une longueur de 1 mètre environ, et permettre l'identification de l'acier pour béton armé approvisionné à l'aide de ses marques de laminage.

3.4.3 VERIFICATION SUR CHANTIER

L'examen porte sur la conformité au plan de bureau d'études d'un ensemble monté.

Le contrôle porte sur la conformité des armatures approvisionnées, les références et le nombre des pièces montées, l'aspect visuel des soudures, le respect des tolérances de positionnement.

Les tolérances sur les dimensions doivent être conformes aux spécifications du plan ou, à défaut, de la norme NF A 35-027.

L'aspect visuel des soudures est vérifié conformément à la norme NF EN ISO 17660-1 ou 2.

3.4.4 EXPEDITION DES ECHANTILLONS

L'entreprise expédie à ses frais les échantillons prélevés au laboratoire indépendant indiqué par l'auditeur dans un délai de 7 jours.

L'auditeur doit adresser au laboratoire une copie de la fiche de prélèvement dans un délai de 7 jours.

3.4.5 RAPPORT D'AUDIT

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

Note : Lorsque l'entreprise ne répond pas aux fiches d'écart dans le délai imparti, l'auditeur transmet son rapport accompagné des fiches d'écart dans l'état où celles-ci se trouvaient en fin d'audit.

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

3.5 EXAMEN TECHNIQUE DES ARMATURES POSEES

3.5.1 ESSAIS A EFFECTUER

Les essais à effectuer sur armatures soudées sont spécifiés dans les procédures AFCAB E22.1 et E22.2. La détermination de l' A_{gt} doit être effectuée hors de la zone affectée par le soudage.

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

3.5.2 CRITERES D'ACCEPTATION

Les résultats d'essais doivent être conformes aux spécifications des procédures AFCAB E22.1 et E22.2. Lorsque la rupture intervient hors de la ZAT, le résultat d'essai est considéré comme conforme.

Lorsque les propriétés sont spécifiées en valeur caractéristique, les résultats sont jugés d'après la valeur minimale associée (C_{v-a2} , cf. procédure AFCAB D3.3).

3.5.3 RAPPORT D'ESSAIS

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

3.6 DECISION

3.6.1 EVALUATION

Les rapports d'audit et d'essais, ainsi que les éventuelles fiches d'écart sont expédiées au demandeur, en lui précisant les éventuelles non-conformités liées à l'audit ou aux essais.

Les résultats sont évalués conformément à la procédure AFCAB D0.9 et les éléments sont ensuite transmis aux personnes en charge de la revue et de la prise de décision.

3.6.2 REVUE ET PRISE DE DECISION

La revue est réalisée à partir des éléments de l'évaluation par le Président de l'AFCAB, le Président du Comité particulier et le Directeur technique. Sur la base de cette revue, la décision d'accorder ou de refuser la certification est prise. Si la décision ne peut être prise de façon unanime par les trois personnes, le dossier est envoyé au Comité particulier (cf. procédure D0.9).

Dans le cas où la décision est positive, l'AFCAB adresse le certificat au demandeur qui devient ainsi titulaire du droit d'usage de la marque AFCAB.

Dans le cas où la décision est négative, l'AFCAB n'accorde pas le droit d'usage de la marque. La décision est notifiée au demandeur, qui peut la contester conformément aux Règles générales de la marque AFCAB. Il doit alors adresser une lettre au Président de l'AFCAB dans les 10 jours qui suivent la réception de la notification de décision. La contestation est traitée conformément aux dispositions de la procédure A3, disponible sur le site de l'AFCAB.

3.6.3 PUBLICATION DE LA DECISION ET CERTIFICAT

Dans le cas où l'AFCAB décide de délivrer le certificat demandé, celui-ci est établi et mis en ligne sur le site internet de l'organisme. Un email d'information est adressé au demandeur par le Secrétariat permanent.

La durée de validité d'un premier certificat est de 15 mois fin de mois.

La date de fin de validité est mentionnée sous réserve des résultats de la surveillance périodique (cf. § 4.1).

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

4 LA SURVEILLANCE PERIODIQUE

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

4.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

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

4.2 AUDIT PERIODIQUE

4.2.1 FREQUENCE DES AUDITS

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

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

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

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

Note : Lorsque des interruptions de plus de 6 mois sont observées, la fréquence des audits périodiques est adaptée pour assurer une quantité de 6 audits par périodes glissantes de 3 années.

4.2.2 CONTENU DE L'AUDIT

Au cours de l'audit, l'auditeur :

Se rend au siège de l'entreprise au moins une fois tous les 3 ans,

S'informe des quantités posées en France et du nombre de salariés permanents au cours du semestre précédant l'audit,

Vérifie l'évolution des moyens techniques (cf. exemple de dossier technique du § 7.5),

Vérifie qu'aucune modification importante dans l'organisation de l'entreprise n'est intervenue sans que l'AFCAB en ait été informée,

Evalue la suite donnée aux écarts constatés lors des audits antérieurs,

Vérifie l'application des documents de gestion de la qualité et la prise en compte des évolutions du présent Référentiel,

Vérifie le respect du présent Référentiel de certification, sur la base :

- ▶ Des documents de gestion de la qualité transmis à l'AFCAB,
- ▶ Des procédures et enregistrements du titulaire (cf. § 2.2.1.2.4),

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

Vérifie l'usage de la marque par le titulaire,

Prend connaissance des réclamations des clients et du traitement qui leur a été réservé.

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

4.2.3 PRELEVEMENTS D'ECHANTILLONS

4.2.3.1 OBJET ET CONDITIONS DE PRELEVEMENT

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

Pour réaliser l'examen technique prévu au § 0,

Sur demande de l'entreprise, pour procéder à la qualification d'un nouveau procédé de soudage.

Note : Si la demande n'a pas été formalisée antérieurement, il convient que l'entreprise la formalise immédiatement auprès de l'AFCAB (cf. procédure AFCAB D1.3).

Les prélèvements doivent être représentatifs de la production habituelle de l'entreprise. L'auditeur veille à ce que le choix du prélèvement permette de couvrir, au cours des audits successifs, l'ensemble des diamètres et des soudeurs.

4.2.3.2 QUALIFICATIONS DE SOUDAGE

Sur demande du titulaire, il peut être procédé à la qualification de nouveaux procédés de soudage. Les prélèvements sont réalisés conformément à la procédure AFCAB E22.1 ou E22.2.

4.2.3.3 VERIFICATION SUR CHANTIER

L'examen porte sur la conformité au plan de bureau d'études d'un ensemble monté.

Le contrôle porte sur la conformité des armatures approvisionnées, les références et le nombre de pièces montées, l'aspect visuel des soudures, le respect des tolérances de positionnement.

Les tolérances sur les dimensions doivent être conformes aux spécifications du plan ou, à défaut, de la norme NF A 35-027.

L'aspect visuel des soudures est vérifié conformément à la norme NF EN ISO 17660-1 ou 2.

4.2.4 EXPEDITION DES ECHANTILLONS

L'entreprise expédie à ses frais les échantillons prélevés, au laboratoire indépendant indiqué par l'auditeur, dans un délai de 7 jours.

4.2.5 RAPPORT D'AUDIT

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

Les cas de non-conformité majeure sont validés par le secrétariat permanent. La validation du caractère majeur de l'écart donne lieu à un audit supplémentaire, sauf avis contraire du Directeur technique de l'AFCAB.

L'auditeur informe immédiatement l'AFCAB de tous les faits susceptibles d'entraîner une des sanctions prévues au § 4.7.3 du présent Référentiel. Il adresse à l'AFCAB un compte rendu d'audit dans un délai inférieur à 31 jours. Après vérification, l'AFCAB l'expédie ensuite au producteur.

Note : Lorsque l'entreprise ne répond pas aux fiches d'écart dans le délai imparti, l'auditeur transmet son rapport accompagné des fiches d'écart dans l'état où celles-ci se trouvaient en fin d'audit.

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

4.3 EXAMEN TECHNIQUE

4.3.1 ESSAIS

Lorsque le certificat de l'entreprise porte sur l'assemblage par soudage, 3 essais de traction par procédé et par type de soudage sont réalisés conformément aux prescriptions de la procédure AFCAB E22.1 ou E22.2. La détermination de l' A_{gt} doit être effectuée hors de la zone affectée par le soudage.

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

4.3.2 CRITERES D'ACCEPTATION

Les résultats d'essais doivent être conformes aux spécifications du § 14.2 de la norme NF EN ISO 17660-1 ou § 14.3 de la norme NF EN ISO 17660-2. Lorsque la rupture intervient hors de la ZAT, le résultat d'essai est considéré comme conforme.

Lorsque les propriétés sont spécifiées en valeur caractéristique, les résultats sont jugés d'après la valeur minimale associée (C_{v-a2} , cf. procédure AFCAB D3.3).

4.3.3 RAPPORT D'ESSAIS

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

4.4 REVISIONS DES DOCUMENTS DE GESTION QUALITE

L'entreprise adresse à l'AFCAB en 2 exemplaires les révisions des documents justificatifs du son système qualité (cf. § 2.2.1.2.2).

4.5 RECLAMATIONS DES UTILISATEURS

Toute réclamation liée aux armatures peut être transmise à l'AFCAB directement par les utilisateurs.

4.6 LITIGES AVEC LES FOURNISSEURS

L'AFCAB est informée de tous les litiges susceptibles de mettre en cause la maîtrise de la qualité des prestations de l'entreprise.

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

4.7.1 MAINTIEN

Le certificat ne peut être maintenu que si l'entreprise exerce son activité de façon continue. On considère que l'activité est continue si elle ne fait pas l'objet d'une interruption de plus de 1 an.

Note : Des dispositions particulières sont prises par l'AFCAB pour la surveillance périodique lorsque des interruptions de plus de 6 mois sont observées (cf. § 4.2).

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

Les non-conformités constatées au cours de la surveillance périodique, ainsi que les réponses apportées sont évaluées conformément à la procédure AFCAB D0.9. Cette évaluation entraîne une décision qui peut être :

- La clôture des non-conformités,
- Une demande d'explication complémentaire,
- Une décision de sanction (visite supplémentaire, suspension ou retrait du certificat).

4.7.2 RECONDUCTION DU CERTIFICAT

Dans les 6 mois précédant la reconduction du certificat, une synthèse des résultats d'audits et d'essais des 3 dernières années est présentée au Comité particulier, qui peut décider de :

La reconduction de la certification,

La reconduction de la certification avec demande d'éléments complémentaires (demande d'explication, prélèvements supplémentaires, visite supplémentaires),

La non-reconduction de la certification. Dans ce cas, les paragraphes du présent référentiel relatifs à la suspension et au retrait et les procédures de l'AFCAB qui en découlent sont applicables.

Lorsqu'un certificat est reconduit, sa durée de validité est prolongée de 3 ans.

La date de fin de validité est mentionnée sous réserve des résultats de la surveillance périodique (cf. § **Erreur ! Source du renvoi introuvable.**1).

4.7.3 AVERTISSEMENT, SANCTIONS ET APPELS

L'avertissement n'est pas une sanction, le produit est toujours marqué NF, mais le titulaire doit corriger les écarts constatés dans un délai défini. Celui-ci peut être accompagné d'une visite et/ou d'essais supplémentaires.

Les sanctions qui peuvent être prises à l'égard d'un producteur qui ne respecte pas ses engagements sont les suivantes :

- La réalisation de tâches d'évaluation supplémentaires permettant la vérification de la correction des non-conformités constatées lors du processus d'admission ou de surveillance,
- La réduction de la portée de la certification, afin de supprimer les variantes non-conformes du produit,
- La suspension du droit d'usage de la marque, accompagnée de l'interdiction d'apposer la marque AFCAB sur la production à venir,
- Le retrait du droit d'usage de la marque, qui annule le droit d'usage de la marque AFCAB du titulaire, pour le produit considéré.

Ces sanctions sont décidées conformément à la procédure AFCAB A3, soit par concertation entre le Président de l'AFCAB, le Président du Comité particulier et le Directeur technique, soit par le Comité particulier.

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

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

Le producteur titulaire d'un certificat peut contester une décision le concernant. La contestation est traitée conformément à la procédure A3.

Les décisions d'avertissement ne font pas l'objet d'une publication. Les utilisateurs sont informés des décisions de suspension et de retrait par la mise à jour de la liste des certificats (cf. § 4.11).

4.8 MODIFICATIONS CONCERNANT LE TITULAIRE, L'ARMATURE POSEE OU L'ORGANISATION DE LA QUALITE

4.8.1 MODIFICATIONS CONCERNANT LE TITULAIRE

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

Note : L'AFCAB peut attribuer un nouveau certificat lorsqu'une nouvelle société reprend les moyens en personnel et en matériel du titulaire, sous réserve que celle-ci lui adresse une demande d'admission moins de un an après la cessation de l'activité certifiée et sous réserve du résultat d'un audit.

4.8.2 MODIFICATIONS CONCERNANT L'ARMATURE POSEE OU L'ORGANISATION DE LA QUALITE

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

Lorsque le titulaire désire étendre la portée de son certificat à une nouvelle agence ou à une nouvelle opération, la procédure décrite au § 3 s'applique dans son ensemble.

Lorsque le titulaire désire étendre à de nouveaux couples ou à un nouveau rapport de couples de diamètres la gamme de qualification de son procédé de soudage, un examen technique (cf. § 3.5) est réalisé. La décision est prise conformément aux spécifications du § 3.6.

4.9 SUSPENSION VOLONTAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE

La suspension volontaire du droit d'usage de la marque doit faire l'objet d'un avis écrit de la part du titulaire (lettre recommandée avec AR).

Sauf indication contraire du titulaire, la suspension volontaire prend effet le jour de la réception par l'AFCAB de cet avis.

La suspension volontaire est prononcée pour une période de 6 mois, reconduite tacitement une fois. Elle ne peut donc dépasser un an. Au-delà de cette période, le certificat est automatiquement retiré.

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

La levée de suspension ne pourra être prononcée que si :

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

De plus, des frais équivalents aux frais d'instruction de dossier sont dus dès l'émission de la facture PRO FORMA par l'AFCAB.

4.10 ABANDON VOLONTAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE

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

4.11 PUBLICATION DES DECISIONS

Les décisions de l'AFCAB sont notifiées à l'entreprise. Après toute délivrance, toute suspension ou tout retrait d'un certificat, la liste des certificats est mise à jour.

Les certificats en cours de validité sont disponibles sur le site Internet de l'AFCAB (<http://www.afcab.com>).

5 LES INTERVENANTS

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

5.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

Les différents intervenants pour la marque AFCAB – Pose d'armatures du béton sont :

L'AFCAB, organisme certificateur et le Comité particulier « Pose d'armatures du béton ».

Les auditeurs et organismes d'audit,

Les organismes d'essais.

5.2 AFCAB

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

5.3 LE COMITE PARTICULIER

5.3.1 COMPOSITION DU COMITE PARTICULIER

La composition du Comité particulier de la marque AFCAB – Pose d'armatures du béton est approuvée par le Conseil d'administration de l'AFCAB et est mentionnée au Tableau 1.

Tableau 1

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

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

** : *Les entreprises de pose ne sont représentées que par des titulaires de la marque.*

Les membres sont nommés pour 3 ans. Les membres du comité s'engagent à exercer leur fonction en toute impartialité et à respecter la confidentialité sur les informations communiquées. Le Président est choisi parmi les représentants des organisations ou groupements du Collège B ou du Collège C. Il peut demander à participer aux réunions Intuitu personae. L'organisme qu'il représentait peut alors nommer un autre représentant. Des représentants des organismes d'audit et d'essais peuvent être invités aux réunions du Comité particulier, avec voix consultative. Le secrétariat est assuré par l'AFCAB.

5.3.2 MODALITES DE FONCTIONNEMENT DU COMITE PARTICULIER

5.3.2.1 MODALITES GENERALES

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

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

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

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

5.3.2.3 EXAMEN DES DOSSIERS DE CERTIFICATION

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

5.4 AUDITEURS

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

- Les auditeurs que l'AFCAB a qualifiés sous sa responsabilité,
- L'Université Gustave EIFFEL,
- Le CEREMA,

5.5 LES ORGANISMES D'ESSAIS

Les essais sont réalisés dans un des laboratoires désignés par l'AFCAB. Ces laboratoires bénéficient d'une accréditation COFRAC ou équivalent couvrant ces essais.

La liste de ces laboratoires et de leurs capacités est disponible sur le site de l'AFCAB dans la procédure D0.5

Note : Des dispositions peuvent être mises en place dans le cas où le laboratoire ne bénéficierait pas d'une accréditation.

6 LE TARIF

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

6.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

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

6.2 INSTRUCTION DES DEMANDES DE CERTIFICATION OU D'EXTENSION

6.2.1 ENTREPRISE NE BENEFICIANT D'AUCUN CERTIFICAT

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

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

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

6.2.2 ENTREPRISE BENEFICIANT DEJA D'UN CERTIFICAT

6.2.2.1 DEMANDE D'EXTENSION OU NOUVEAU CERTIFICAT

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

6.2.2.2 MODIFICATION DU CERTIFICAT

La modification d'un certificat sans qu'aucun des caractères techniques du certificat ne soit modifié, donne lieu au paiement de **XXXX**.

6.2.3 ARRHE A L'INSCRIPTION

Le paiement d'arrhes à l'inscription est demandé pour engager la procédure d'instruction du dossier. Les arrhes sont fixées au montant prévu pour l'évaluation.

6.3 SURVEILLANCE PERIODIQUE

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

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

Il est destiné à couvrir le fonctionnement de l'AFCAB.

6.4 MODALITES DE RECOUVREMENT

Le paiement des arrhes d'inscription (cf. §6.2.2.1) s'effectue sur la base d'une facture pro forma émise après une première étude du dossier technique. Le paiement de l'évaluation initiale est dû même si le certificat n'est pas attribué.

La surveillance périodique de la marque et les frais de gestion de la certification sont recouvrée en deux appels représentant chacun la moitié du budget prévu en janvier et juillet de chaque année, qui doivent être réglés à la date d'échéance, sans corrélation avec la réalisation de l'audit périodique.

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

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

SG PARIS INSTITUTIONNEL2 (03390)

50 RUE D'ANJOU 75008 PARIS

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

IBAN : FR 76 3000 3033 9000 0505 5808 222

Swift : SOGEFRPP

TVA intracommunautaire : FR 82 387 944 119

La suspension ou l'annulation du certificat peut être prononcée immédiatement après l'expiration du délai prévu si, après mise en demeure notifiée par lettre recommandée avec AR, l'intégralité des sommes dues n'est pas versée.

7 LES DOCUMENTS ET MODELES

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

7.1 LISTE RECAPITULATIVE DES DOCUMENTS DE REFERENCE

7.1.1 NORMES APPLICABLES

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

7.1.2 DOCUMENTS AFCAB

RCC01A :

Référentiel de certification de la marque NF – Armatures.

Procédure D0.1 :

Règles générales d'utilisation de la marque AFCAB.

Procédure D1.3 :

Qualification de soudage.

Procédure D3.3 :

Certification NF – A.B.A. – Critères d'acceptation.

Procédure E21 :

Recommandations pour effectuer l'audit qualité interne.

Procédure E22.1 :

Pose d'armatures du béton – Contrôles applicables au soudage transmettant des efforts et qualification des soudeurs.

Procédure E22.2 :

Pose d'armatures du béton – Contrôle applicables au soudage de montage et qualification des soudeurs.

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

7.2 BIBLIOGRAPHIE

Recommandations professionnelles concernant les dalles à prédalles suspendues avec boîtes d'attente – EGF-BTP.

Planchers à prédalles - Guide de mise en œuvre des planchers à prédalles suspendues avec boîtes d'attentes – FIB - CERIB - EGF-BTP.

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

AFCAB
28, rue de Liège
75008 PARIS
FRANCE

Monsieur le Président,

(Cas d'une nouvelle demande :)

J'ai l'honneur de solliciter le droit d'usage de la marque AFCAB – Pose d'armatures du béton pour les activités de pose d'armatures du béton que nous effectuons. A cet effet, je déclare connaître et accepter les Référentiel de certification de la marque AFCAB – Pose d'armatures du béton, et je m'engage à les respecter pendant toute la durée de validité du droit d'usage de la marque AFCAB.

(Cas d'une demande d'extension :)

J'ai l'honneur de solliciter l'extension du droit d'usage de la marque AFCAB – Pose d'armatures du béton, certificat n° PXX/XXX pour les activités de pose d'armatures du béton que nous effectuons. La demande d'extension porte sur (*l'opération de XXX, l'agence XXX, le procédé de soudage XXX...*). Cette extension est décrite dans le descriptif joint (*voir § 7.5*).

(Dans tous les cas :)

Je m'engage notamment :

A répondre en permanence aux exigences de la certification, incluant la mise en œuvre et les changements appropriés qui me sont communiqués par l'organisme de certification ;

A prendre toutes les dispositions nécessaires pour :

- la conduite de l'évaluation et la surveillance, y compris la fourniture d'éléments en vue de leur examen tels que: de la documentation et des enregistrements, l'accès au matériel, aux sites, aux zones, aux personnels et sous-traitants du client concernés,
- l'instruction des réclamations,
- la participation d'observateurs, le cas échéant ;

A faire des déclarations sur la certification en cohérence avec la portée de la certification ;

A ne pas utiliser la certification de mes produits d'une façon qui puisse nuire à l'organisme de certification, ni faire de déclaration sur la certification de mes produits que l'organisme de certification puisse considérer comme trompeuse ou non autorisée, notamment :

- Ne pas utiliser la marque AFCAB de manière abusive ou non conforme au référentiel de certification et à la charte graphique en vigueur ;
- Ne pas utiliser le logo de l'AFCAB ;

Retirer de son site Internet tout lien vers le site de l'organisme certificateur AFCAB, en cas de demande de ce dernier ;

A cesser d'utiliser l'ensemble des moyens de communication qui fait référence à la certification et remplir toutes les exigences prévues dans le Référentiel de certification en cas de suspension, de retrait ou à l'échéance de la certification, et à m'acquitter de toute autre mesure exigée ;

A me conformer aux exigences et aux spécifications du Référentiel de certification, en faisant référence à la certification de mes services dans des supports de communication, tels que documents, brochures ou publicité ;

A me conformer à toutes les exigences qui peuvent être prescrites dans le Référentiel de certification relatives à l'utilisation des marques de conformité et aux informations relatives au service ;

A conserver un enregistrement de toutes les réclamations dont j'ai eu connaissance concernant la conformité aux exigences de certification et mettre ces enregistrements à la disposition de l'AFCAB sur demande, et

- prendre toute action appropriée en rapport avec ces réclamations et les imperfections constatées dans les services qui ont des conséquences sur leur conformité aux exigences de la certification,
- documenter les actions entreprises ;

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

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

Les renseignements généraux relatifs au site, l'organigramme et les documents justificatifs de la conformité de notre système qualité aux spécifications du § 2.2 d Référentiel de certification de la marque AFCAB – Pose d'armatures du béton,

Les procédés de soudage / noms des soudeurs et la gamme de diamètres concernée, pour lesquels nous demandons la qualification,

Les tonnages posés en France au cours des 3 dernières années et la liste des principaux clients,

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

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

7.4 EXEMPLE DE FICHE DE RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

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

Raison sociale :

Statut juridique :

N° TVA intracommunautaire :

Siège social :

Adresse :

Téléphone :

E-mail :

Site web :

Personne à contacter :

Nom :

Adresse :

Téléphone :

E-mail :

Responsable légal du demandeur :

Nom :

Adresse :

Téléphone :

E-mail :

Contact commercial :

Nom :

Adresse :

Téléphone :

E-mail :

Agences :

Adresse	Téléphone	Télécopie	E-mail	Personne à contacter

Tonnages posés en France au cours des 3 dernières années (en tonnes) :

Année	Quantité
Année xxx	
Année xxx	
Année xxx	

7.5 EXEMPLE DE DOSSIER TECHNIQUE

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

Armatures posées :

Opérations couvertes par le certificat :

- Coupe et façonnage occasionnel sur chantier ;
- Pré-assemblage sur site ;
- Assemblage par soudage ;
- Assemblage et mise en place d'armatures en coffrage ;
- Mise en place d'armatures munies de dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton ou de boîtes d'attente ;
- Mise en place d'accessoires pour la précontrainte (conduits et inserts).

Qualifications pour le soudage :

Liste des machines de soudage :

Identification de la machine	Type de soudage (fil fourré, électrique par résistance, arc sous flux gazeux...)	Type d'assemblage (croix, recouvrement, bout à bout...)	Couple minimum de diamètres soudés	Couple maximum de diamètres soudés	Couple ayant le rapport petit Ø/gros Ø le plus petit	Formage après soudage (oui/non)
			(Exemple 6x6)	(Exemple 40x40)	(Exemple 8x32)	

Cf. procédures AFCAB E22.1, E122.2 et D1.3

Moyens :

Soudeurs à qualifier :

Voir procédure D1.3

Sous-traitance :

(Opérations sous-traitées, sous-traitant habituel, type de sous-traitant certifié ou non...)

Activités qui ne relèvent pas de la marque AFCAB – Pose d'armatures du béton (cf. Référentiel de certification de la marque AFCAB – Pose d'armatures du béton § 1.3.2) :

Dispositions autres équivalentes :

(cf. § 2.2.1.1)

8 LES DEFINITIONS APPLICABLES

8.1 DEFINITIONS RELATIVES AUX PRODUITS ET A LA POSE

Armature :

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

Acier pour béton armé :

Produit conforme à l'une des normes suivantes : XP A 35-014, NF A 35-015, NF A 35-024, XP A 35-025, NF A 35-080-1, ou NF A 35-080-2.

Pose avant bétonnage :

Ensemble des opérations nécessaires pour exécuter la mise en place d'armatures destinées à armer du béton.

Analyse des plans :

Opération visant à établir les méthodes et documents d'exécution des opérations de pose à partir des spécifications établies par les donneurs d'ordre et leurs sous-traitants (notamment les bureaux d'études).

Accessoires :

Matériels connexes à l'armature, dont les caractéristiques conditionnent le respect des plans d'exécution ou le bon fonctionnement du béton armé.

Phase d'exécution de la mise en place des armatures :

Ensemble d'opérations représentant une partie cohérente de l'exécution de l'ouvrage.

8.2 DEFINITIONS RELATIVES AUX ENTREPRISES DE POSE

Entreprise :

Entité qui :

Dispose d'une organisation, des moyens humains et matériels nécessaires pour prendre en charge les opérations d'analyse des documents d'exécution, d'approvisionnement des armatures, de préparation des armatures sur le chantier, de mise en place d'armatures avant bétonnage,

Dispose d'une autonomie organisationnelle complète et est placée sous l'autorité d'un responsable vis à vis de l'AFCAB du respect des exigences du présent Référentiel de certification.

Entreprise de pré assemblage sur site :

Entité qui :

Dispose d'une organisation, des moyens humains et matériels nécessaires pour prendre en charge les opérations d'assemblage sur site (par soudage ou par ligature),

Dispose d'une autonomie organisationnelle complète et est placée sous l'autorité d'un responsable vis-à-vis de l'AFCAB du respect des exigences du présent Référentiel de certification.

Note : L'entreprise ou l'entreprise de pré assemblage sur site peut être une personne physique ou morale, mais peut être également un département d'une autre entreprise, lequel n'a pas d'existence légale propre.

Demandeur :

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

Titulaire :

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

Siège :

Etablissement de l'entreprise où sont réalisées les opérations de réception des appels d'offre, de préparation des chantiers, de collecte des archives, de suivi des dossiers individuels du personnel, de gestion du système qualité.

Agence :

Etablissement fixe d'une entreprise où sont décentralisées certaines opérations listées dans la définition du siège.

Action curative :

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

Action corrective :

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

Action préventive :

action visant à éliminer la cause d'une non-conformité (3.6.9) potentielle ou d'une autre situation potentielle indésirable

Note 1 à l'article: Il peut y avoir plusieurs causes à une non-conformité potentielle.

Note 2 à l'article: Une action préventive est entreprise pour empêcher l'occurrence, alors qu'une action corrective (3.12.2) est entreprise pour empêcher la réapparition.

Note : Les définitions ci-dessus sont adaptées de la norme ISO 9000:2015.

8.3 DEFINITIONS RELATIVES AUX ESSAIS

Eprouvette ou spécimen d'essai :

Longueur d'armature préparée pour réaliser un essai déterminé.

Echantillon :

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

Prélèvement :

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