



NF 058

ANNEXES

AUX REGLES DE CERTIFICATION

Famille de produits

DISPOSITIFS DE RETENUE

Révision n°6
Edition du 9 Février 2011

Approuvée le 6 mai 2009
par le Directeur Général Délégué d'AFNOR Certification

Applicable le 10 juin 2009

<p>Organisme Certificateur Association pour la Certification et la Qualification des Equipements de la Route ASCQUER – 58, Rue de l'Arcade -75384 Paris CEDEX 08– ☎ (33) 01.40.08.17.00 www.ascquer.fr</p> <p>Mandaté par : AFNOR Certification - 11 rue Francis de Pressensé – 93571 La PLAINE SAINT-DENIS Cedex ☎ (33) 01.41.62.80.00 www.marque-nf.com</p>

AVERTISSEMENT AU LECTEUR

Les présentes règles (référentiel) de certification ont été approuvées par le Directeur Général Délégué d'AFNOR Certification le 6 mai 2009.
Elles annulent et remplacent toute version antérieure.

Le référentiel « Dispositifs de Retenue » est constitué :

- des Règles Générales de la Marque NF
- des Règles de Certification des Equipements de la Route
- des présentes annexes.

La présente révision n°6 est une révision globale a nnexes de certification concernant la famille de produits "DISPOSITIFS DE RÉTENUE".

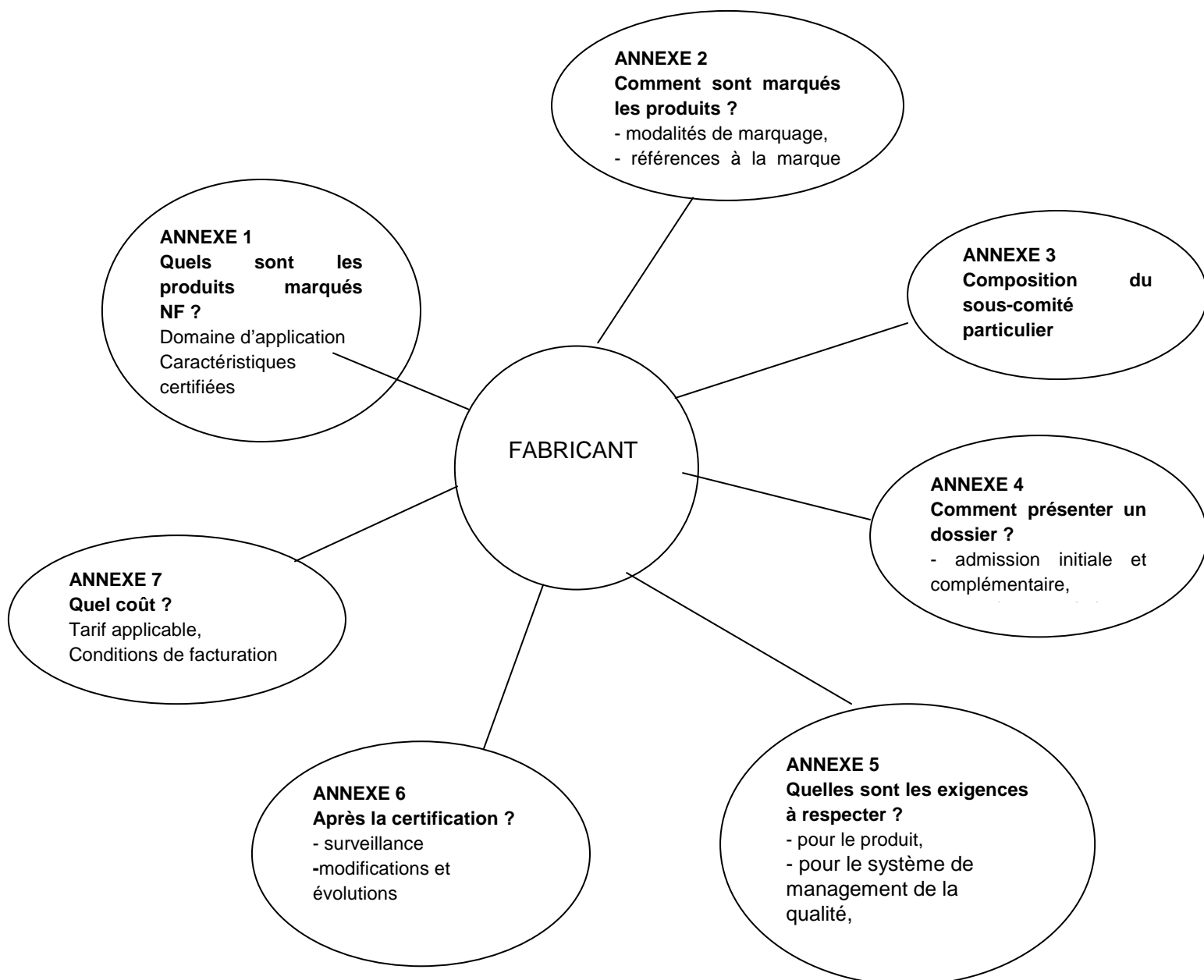
Les modifications apportées à toutes les annexes dispositifs de retenue apparaissent avec une marge à gauche.

Modifications Apportées

N° de Révision	Date	Parties modifiées	Modifications effectuées
Edition	09/02/2011		Coordonnées de l'ASCQUER

|

ANNEXES AUX REGLES DE CERTIFICATION



A qui s'adresser ?

ASCQUER

Association pour la Certification et la Qualification des Equipements de la Route

Tel : 01 40 08 17 00

Fax : 01 40 08 00 30

Site : www.ascquer.fr

DEFINITIONS

Demandeur/titulaire : personne morale qui maîtrise et assume la responsabilité du respect de l'ensemble des exigences définies dans les règles de certification de la marque NF.

Les étapes obligatoirement assurées par le demandeur/titulaire sont :

- La mise sur le marché

Les étapes pouvant être sous traitées, sont :

- la fabrication,
- le contrôle qualité,
- le marquage,
- le conditionnement.
- La commercialisation

Ces étapes sous traitées doivent être maîtrisées par le demandeur/titulaire.

Sous traitant : personne morale liée par un contrat de sous traitance cosigné avec le demandeur/titulaire définissant les droits et devoirs de chacune des 2 parties.

Mandataire : personne morale implantée dans l'Espace Economique Européen (E.E.E) qui a une fonction de représentation du demandeur/titulaire hors E.E.E auprès de l'ASCQUER et qui dispose d'un mandat écrit en français. Le mandat indique qu'il peut agir en son nom dans le processus de certification de la marque NF suivant les dispositions des règles de certification et précisant dans quel cadre :

- missions et responsabilités associées,
- aspects financiers,
- réclamations,
- interlocuteur de l'ASCQUER.

Distributeur : Professionnel de la filière qui n'intervient pas techniquement sur le produit pour modifier la conformité aux exigences de la marque NF et distribue le produit sous la marque commerciale du titulaire.

Admission : décision notifiée par l'ASCQUER par laquelle le demandeur/titulaire obtient un droit d'usage de la marque NF par produit défini par un numéro de certification.

- **Demande d'admission initiale** : lettre par laquelle un demandeur sollicite le droit d'usage de la marque NF – Equipements de la route, déclare connaître et s'engage à respecter les règles générales ainsi que les présentes règles de certification.

- **Demande d'admission complémentaire** : une demande d'admission complémentaire concerne un nouveau produit ou une nouvelle unité de fabrication qui émane d'un titulaire bénéficiant d'un droit d'usage de la marque NF - Equipements de la Route pour au moins un produit.

Extension : décision notifiée par l'ASCQUER par laquelle le droit d'usage de la marque NF est étendu à un produit modifié sans changement de numéro de certification.

- **Demande d'extension** : lettre par laquelle un demandeur/titulaire sollicite une extension du droit d'usage de la marque NF pour un produit modifié.

Renouvellement : décision notifiée par l'ASCQUER par laquelle le titulaire obtient la reconduction d'un droit d'usage de la marque NF.

- **Demande de renouvellement** : lettre par laquelle un titulaire sollicite le renouvellement du droit d'usage pour un produit certifié NF avant la date d'expiration (périodicité annuelle).

Entité de fabrication : Site sur lequel est réalisé tout ou partie du produit certifié

GLM : Glissières de sécurité métalliques
BN4 : Barrières normalisée de type 4

SOMMAIRE

DEFINITIONS

ANNEXE 1 : DOMAINE D'APPLICATION ET REFERENTIEL TECHNIQUE DE CERTIFICATION

1. DOMAINE D'APPLICATION

- 1.1 Catégorie de produits certifiés NF
- 1.2 Caractéristiques techniques certifiées

2. REFERENTIEL TECHNIQUE DE CERTIFICATION

- 2.1 Normes et spécifications complémentaires

3. MODALITES D'APPLICATION PRATIQUES

4. FICHES PRODUITS

- 4.1 Glissières en acier de profil a et b
 - 4.1.1 Eléments de glissement
 - 4.1.2 Supports et accessoires (NF P 98 412)
 - 4.1.3 Boulonnerie (NF P 98 412)
- 4.2 Barrières de securite en acier BN4
 - 4.2.1 Eléments de glissement
 - 4.2.2 Supports et accessoires
 - 4.2.3 Boulonnerie

ANNEXE 2 : MODALITES DE MARQUAGE – REFERENCES A LA MARQUE NF

1. GENERALITES

2. DEMANDES

- 1. ASPECT ET CARACTERISTIQUES DU MATERIAU DE BASE AVANT TRANSFORMATION
- 2. CARACTERISTIQUES GEOMETRIQUES DU PRODUIT TRANSFORME
- 3. SOUDURE
- 4. QUALITE DU REVETEMENT (GALVANISATION)

ANNEXE 3 : COMPOSITION DU COMITE PARTICULIER

ANNEXE 4 : COMPOSITION DES DOSSIERS D'ADMISSION

ANNEXE 5 : EXIGENCES QUALITE DU DEMANDEUR/TITULAIRE

1 SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

- 1.1 Exigences générales
- 1.2 Exigences relatives à la documentation
 - 1.2.1 Manuel qualité
 - 1.2.2 Maîtrise des documents
 - 1.2.3 Maîtrise des enregistrements

2 RESPONSABILITE DE LA DIRECTION

- 2.1 Engagement de la direction
- 2.2 Responsabilité, autorité et communication
 - 2.2.1 Responsabilité et autorité
 - 2.2.2 Représentant de la direction

3 MANAGEMENT DES RESSOURCES

- 3.1 Mise à disposition des ressources
- 3.2 Ressources humaines
- 3.3 Infrastructures et environnement de travail

4 REALISATION DU PRODUIT

- 4.1 Planification de la réalisation du produit
- 4.2 Processus relatifs aux clients
 - 4.2.1 Détermination des exigences relatives au produit
 - 4.2.2 Revue des exigences relatives au produit
 - 4.2.3 Communication avec les clients
- 4.3 Conception et développement
- 4.4 Achats
 - 4.4.1 Processus d'achat
 - 4.4.2 Informations relatives aux achats
 - 4.4.3 Vérification du produit acheté
- 4.5 Production
 - 4.5.1 Maîtrise de la production
 - 4.5.2 Identification et traçabilité
 - 4.5.3 Propriété du client
 - 4.5.4 Préservation du produit
- 4.6 Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure

5 MESURES ET AMELIORATION

- 5.1 Généralités
- 5.2 Surveillance et mesure du produit
- 5.3 Maîtrise du produit non conforme
- 5.4 Audit interne
- 5.5 Action corrective
- 5.6 Action préventive
- 5.7 Analyse et amélioration

ANNEXE 6 : PROCEDURES D'ADMISSION, D'EXTENSION ET DE SURVEILLANCE EXERCEES PAR L'ASCQUER

- 1. PROCEDURES D'ADMISSION INITIALE, COMPLEMENTAIRE OU D'EXTENSION**
- 2. GLISSIERES DE SECURITE EN ACIER DE PROFIL A ET B**
 - 2.1 Eléments de glissement
 - 2.2 Supports et Accessoires

2.3 Boulonnerie

2.4 Contrôles périodiques

3. BARRIERES DE SECURITE EN ACIER BN4

3.1 Eléments constitutifs de barrières BN4

3.2 Contrôles périodiques

ANNEXE 7 : REGIME FINANCIER

Famille de produits
DISPOSITIFS DE RETENUE

ANNEXE 1

DOMAINE D'APPLICATION ET
REFERENTIEL TECHNIQUE DE CERTIFICATION

1. DOMAINE D'APPLICATION

1.1 Catégorie de produits certifiés NF

Les produits certifiés NF sont les éléments constituant les glissières de sécurité (GLM) et barrières de sécurité (BN4) définis au paragraphe 4 de cette présente annexe.

1.2 Caractéristiques techniques certifiées

Les spécifications techniques auxquelles doivent répondre les produits, portent sur les critères suivants :

- caractéristiques mécaniques des métaux utilisés et aptitude à la galvanisation (Classe 1 ou 2) : pour les IPE80 et les étriers (BN4), la classe 3 est tolérée,
- caractéristiques géométriques des produits,
- modes de soudage,
- protection contre la corrosion.

2. REFERENTIEL TECHNIQUE DE CERTIFICATION

2.1 Normes et spécifications complémentaires

Normes produits	Titres	GLM	BN4
NF P 98-411	Barrières de sécurité routière Glissières de sécurité en acier de profil A et B Dimensions et spécifications techniques de fabrication des éléments de glissement.	●	
NF P 98-412	Barrières de sécurité routière Glissières de sécurité en acier de profil A et B Accessoires de fixation. Caractéristiques dimensionnelles. Spécifications de fabrication et de livraison.	●	
XP P 98-421	Barrières de sécurité routière Barrières de sécurité en acier BN4 Composition. Fonctionnement. Performances de retenue. Conditions d'implantation et de montage. Éléments constitutifs.		●
NF A 35-503	Produits sidérurgiques Aciers pour galvanisation par immersion à chaud	●	●
NF EN 10025-1	Produits laminés à chaud en acier de construction Conditions techniques générales de livraison	●	●
NF EN 10025-2	Produits laminés à chaud en acier de construction conditions techniques de livraison pour les aciers de construction non alliés	●	●
NF EN 10025-3	Produits laminés à chaud en acier de construction conditions techniques de livraison pour les aciers de construction soudables à grains fins à l'état normalisé/laminage normalisé	●	●
NF EN 10025-4	Produits laminés à chaud en acier de construction conditions techniques de livraison pour les aciers de construction soudables à grains fins obtenus par laminage thermomécanique	●	●
NF EN 10025-5	Produits laminés à chaud en acier de construction conditions techniques de livraison pour les aciers de construction à résistance améliorée à la corrosion atmosphérique	●	●
NF EN 10025-6	Produits laminés à chaud en acier de construction conditions techniques de livraison pour produits plats des aciers à haute limite d'élasticité à l'état trempé et revenu	●	●

Normes d'essais	Date de parution	Titres	GLM	BN4
NF EN ISO 1461	Juillet 1999	Revêtements par galvanisation à chaud sur produits finis ferreux Spécifications et méthodes d'essai.	●	●
ASCQUER/LPC/ GLM-ME1 (*)	Février 2006	Barrières de sécurité en acier - Méthodes d'essai pour les contrôles des constituants. Version 2 (Glissières de sécurité en acier).	●	
ASCQUER/LPC/ BN4-ME2 (*)	Février 2006	Barrières de sécurité en acier Méthodes d'essai pour les contrôles des constituants des barrières de sécurité routière en acier BN4. Version 3		●

(*) : Les modalités pratiques de mise en œuvre et les méthodes d'essai complémentaires sont disponibles auprès de l'ASCQUER.

3. MODALITES D'APPLICATION PRATIQUES

Afin de s'assurer de la conformité des produits présentés, il est procédé aux vérifications suivantes :

- qualité des matériaux utilisés par le demandeur/titulaire,
- état de surface et de l'épaisseur du produit plat en acier utilisé pour la fabrication,
- qualité du produit avant galvanisation :
 - * cotes géométriques,
 - * position et dimension des percements,
 - * qualité des soudures,
- qualité des produits finis :
 - * aspect du revêtement de zinc,
 - * adhérence.
- emplacement du logo NF et du sigle du demandeur/titulaire, numéro de lot de fabrication sauf pour les éléments livrés en sachets ou en boîtes dans lesquels les numéros seront indiqués sur les emballages.

Les vérifications sont effectuées conformément aux documents ASCQUER/LPC/GLM-ME1 et ASCQUER/LPC/BN4-ME2 mentionnés à l'article 1.1 ci-dessus.

4. FICHES PRODUITS

4.1 GLISSIERES EN ACIER DE PROFIL A ET B

4.1.1 Eléments de glissement

- éléments de glissement de profil A,
- éléments de glissement de profil B,
- Elément de glissement amovible

4.1.2 Supports et accessoires (NF P 98 412)

- supports standard laminés - IPE.80 (fig.3)
- supports standard profilés - C.100 et C.125 (fig.1 et 2),
- supports standard C.100 sur platine, C.125 sur platine (fig.4a) et IPE.80 sur platine (fig.4b),
- supports fragilisés U.125 en alliage d'aluminium (fig.10),
- plaquettes de fixation (fig.30),
- entretoises de supports et intermédiaires (fig. 12 et 13),
- entretoises amovibles (fig.19),
- dispositifs d'écartement métalliques (écarteurs) (fig.11),
- écarteur amovible (fig.18),
- support démontable pour IPE 80 (fig.14),
- support démontable C 100 (fig.15),
- support IPE 80 abaissable (fig.16),

- support C100 abaissable (fig.17)

4.1.3 Boulonnerie (NF P 98 412)

- boulons à tête ronde (fig.26 et 27) M 16 x 2-30 N - écrou Hh
M 16 x 2-40 N - écrou Hh
M 24 x 3-30 N - écrou H
- boulons à tête hexagonale (fig. 28 et 29) M 16 x 2-40 N - écrou Hh
M 10 x 1,5-30 N - écrou H

4.2 BARRIERES DE SECURITE EN ACIER BN4

4.2.1 Éléments de glissement

- lisse inférieure 70x85x3
- lisse moyenne et supérieure 100x100x4.

4.2.2 Supports et accessoires

- support et pièce d'ancrage (Fig. 21 et 26),
- étriers (fig. 25a, 25c),
- manchon de raccordement lisse 100x100 (fig. 23),
- manchon de raccordement lisse 70x85 (fig. 23),
- plaquettes (fig. 46),
- brides (fig. 28),
- plat de bridage (fig. 34).
- Liaison barrière BN4-Glissière – renfort intérieur de lisse intermédiaire (fig. 30)
- Liaison barrière BN4-glissière – Lisse d'extrémité (fig. 31)
- Liaison barrière BN4-glissière – renfort extérieur de lisse intérieure (fig. 32)
- Liaison barrière BN4-glissière – pièce de raccordement de la lisse d'extrémité (fig. 33)
- Manchons de dilatation (fig. 24)

N-B: Les figures citées sont celles de la norme XP P 98 421.

4.2.3 Boulonnerie

- vis fusible H, M 22-80,
- vis fusible H, M 16-60,
- boulon J, M 16-130,
- boulon J, M 16-126,
- boulon J M 16-120
- boulon J M 16-115
- boulon J, M 16-90.
- boulon J, M 16-85

Chaque produit certifié fait l'objet d'une fiche technique.

Famille de produits
DISPOSITIFS DE RETENUE

ANNEXE 2

MODALITES DE MARQUAGE – REFERENCES A LA MARQUE NF

GLISSIERES ET BARRIERES DE SECURITE

Outre les indications figurant au sein des règles de certification, sur le logo NF, (à l'exception de la mention "CONTROLE PAR ASCQUER" qui n'est pas exigée), les produits doivent comporter les mentions suivantes :

- **le sigle propre à chaque titulaire**

Le marquage est obtenu par percement, emboutissage ou gravure restant visible après galvanisation et montage

- **le numéro de lot de fabrication**

Le demandeur/titulaire apposera un numéro de lot de fabrication de son choix sur les éléments.

- **Cas particulier de la boulonnerie**

Elle est identifiée par le sigle du demandeur/titulaire, le logo NF (sans la mention « contrôlé par ASCQUER ») et de deux chiffres indiquant la classe de qualité (vis)* et par le chiffre 5 ou par un point en relief, correspondant à leur classe de qualité (écrous).

Les sachets de boulons comportent la date de fabrication (période de fabrication), le numéro de lot de fabrication, le numéro d'admission, le sigle de la société et le marquage NF avec la mention « contrôlée par ASCQUER ».

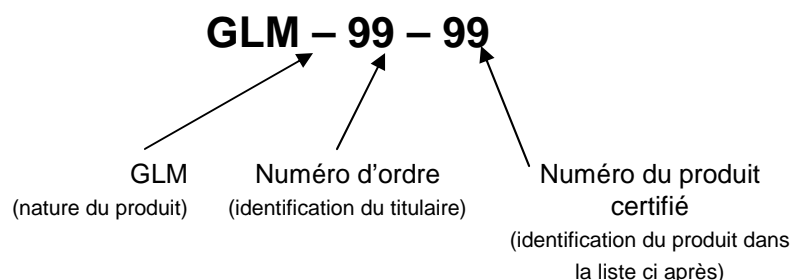
- **Cas particulier des plaquettes**

Les plaquettes doivent comporter le sigle du demandeur/titulaire et le logo NF (sans la mention « contrôlé par ASCQUER »).

Le sac ou la boîte des plaquettes doit comporter le sigle de la société et le marquage NF avec la mention « contrôlée par ASCQUER », la date de fabrication (période de fabrication), le numéro de lot de fabrication et le numéro d'admission.

Chaque produit certifié est identifié par un numéro d'admission inscrit sur un droit d'usage et une fiche technique.

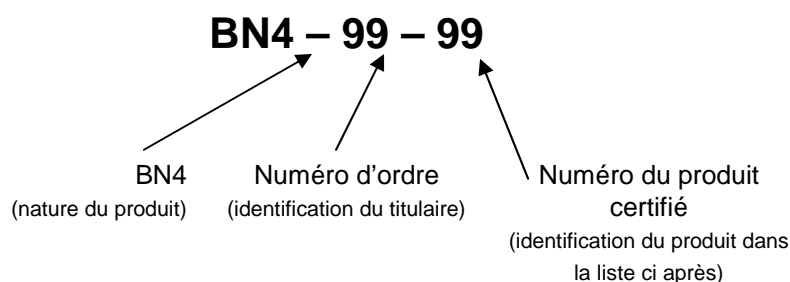
Numéro d'admission du produit GLM :



* : En cas d'impossibilité technique dûment justifiée auprès de l'ASCQUER de marquer le logo du demandeur/titulaire, le logo NF et la classe de l'acier, il est autorisé de ne pas indiquer la classe de l'acier sur la vis mais elle doit être sur l'emballage. L'ASCQUER devra en être informé préalablement.

Produit à certifier	Numéro d'admission
éléments de glissement de profil A,	GLM – 99 - 01
éléments de glissement de profil B	GLM – 99 - 02
supports standard profilés - C.100	GLM – 99 - 03
supports standard profilés - C.125	GLM – 99 - 04
supports standard C.100 sur platine	GLM – 99 - 05
supports standard C.125 sur platine	GLM – 99 - 06
supports standard IPE 80 sur platine	GLM – 99 - 07
supports standard IPE 80	GLM – 99 - 08
supports fragilisés U.125 en alliage d'aluminium	GLM – 99 - 09
plaquettes de fixation	GLM – 99 - 10
entretoises de supports	GLM – 99 - 11
entretoises intermédiaires	GLM – 99 - 12
entretoises amovibles	GLM – 99 - 13
dispositifs d'écartement métalliques (écarteurs)	GLM – 99 - 14
écarteur amovible	GLM – 99 - 15
support démontable pour IPE 80	GLM – 99 - 16
support démontable C 100	GLM – 99 - 17
support IPE 80 abaissable	GLM – 99 - 18
support C100 abaissable	GLM – 99 - 19
boulons à tête ronde M 16 x 2-30 N - écrou Hh	GLM – 99 - 20
boulons à tête ronde M 16 x 2-40 N - écrou Hh	GLM – 99 - 21
boulons à tête ronde M 24 x 3-30 N - écrou H	GLM – 99 - 22
boulons à tête hexagonale M 16 x 2-40 N - écrou Hh	GLM – 99 - 23
boulons à tête hexagonale M 10 x 1,5-30 N - écrou H	GLM – 99 - 24
Elément de glissement amovible	GLM - 99 - 25

Numéro d'admission du produit BN4 :



Produit à certifier	Numéro d'admission
lisse inférieure 70x85x3,	BN4 – 99 - 01
lisse moyenne et supérieure 100x100x4.	BN4 – 99 - 02
support	BN4 – 99 - 03
pièce d'ancrage	BN4 – 99 - 04
Etriers	BN4 – 99 - 05
manchon de raccordement lisse 100x100	BN4 – 99 - 06
manchon de raccordement lisse 70x85	BN4 – 99 - 07
plaquettes	BN4 – 99 - 08
brides	BN4 – 99 - 10
plat de bridage	BN4 – 99 - 11
vis fusible H, M 22	BN4 – 99 - 12
vis fusible H, M 16	BN4 – 99 - 13
boulon J, M 16-130	BN4 – 99 - 14
boulon J, M 16-126	BN4 – 99 - 15
boulon J, M 16-90	BN4 – 99 - 16
boulon J, M 16-85	BN4 – 99 - 17
Etriers de dilatation	BN4 – 99 - 18
Liaison barrière BN4-Glissière – renfort intérieur de lisse intermédiaire	BN4 – 99 – 19
Liaison barrière BN4-glissière – Lisse d'extrémité	BN4 – 99 - 20
Liaison barrière BN4-glissière – renfort extérieur de lisse intérieure	BN4 – 99 - 21
Liaison barrière BN4-glissière – pièce de raccordement de la lisse d'extrémité	BN4 – 99 - 22
Manchons de dilatation	BN4 – 99 - 23
boulon J, M 16-120	BN4 – 99 - 24
boulon J, M 16-115	BN4 – 99 - 25

Outre les informations relatives au produit certifié, la fiche technique comportera un schéma positionnant le logo NF, le logo du demandeur/titulaire et l'emplacement du numéro de lot de fabrication.

La fiche technique n'est renouvelée qu'en cas de changement technique ou administratif.

Famille de produits
DISPOSITIFS DE RETENUE

ANNEXE 3

COMPOSITION DU COMITE PARTICULIER

Le sous-comité "DISPOSITIFS DE RETENUE ", défini aux règles de certification, est composé de :

- Collège **A** : 3 représentants des titulaires
- Collège **B** : 1 représentant du ministère chargé de la gestion des routes nationales
1 représentant des collectivités territoriales
(Services techniques départementaux),
1 représentant de l'ASFA
(Association des Sociétés Françaises d'Autoroutes).

- Collège **C** : 2 représentants du Réseau des laboratoires des Ponts et Chaussées

Famille de produits
DISPOSITIFS DE RETENUE

ANNEXE 4

COMPOSITION DES DOSSIERS D'ADMISSION

1. GENERALITES

Les dossiers d'admission/extension sont adressés par le demandeur/titulaire, en deux exemplaires, au Secrétariat de l'ASCQUER.

Les dossiers sont instruits dès leur arrivée par le Secrétariat de l'ASCQUER.

- Toute étape non effectuée par le demandeur/titulaire doit faire l'objet d'un contrat définissant les responsabilités respectives avec le sous-traitant. La liste des exigences minimales à faire apparaître dans un contrat est précisée dans la fiche FT 05. Le demandeur/titulaire doit décrire les dispositions prises pour maîtriser son sous- traitant. Le demandeur/titulaire reste responsable de l'ensemble des opérations et de leur cohérence,
- En cas de représentation du demandeur/titulaire, la représentation doit être formalisée par un contrat définissant les responsabilités du mandataire. La liste des exigences minimales à faire apparaître dans un contrat est dans la fiche FT 06,
- Les produits objets de la demande respectent les spécifications techniques fixées dans des documents techniques dans les règles de certification,
- Les contrôles et essais concernant l'objet de la demande, prévus dans les documents techniques sont mis en place,
- L'ensemble des documents demandés est joint à la demande.

Pour un demandeur/titulaire non établi dans l'Espace Economique Européen (E.E.E), toute demande n'est admise que si le demandeur/titulaire peut faire la preuve qu'il dispose d'un mandataire légal établi dans un Etat membre de l'E.E.E. Dans ce cas, la demande d'admission initiale, complémentaire ou d'extension doit être cosignée par ce mandataire.

Pour un demandeur/titulaire établi dans l'E.E.E, celui ci peut, s'il le désire, désigner un mandataire légal dans un état membre de l'E.E.E.

Si au cours de l'instruction, des modifications sont apportées au dossier ou au produit, une demande écrite devra être déposée auprès de l'ASCQUER qui, après un avis technique de l'organisme d'essai en charge du dossier, validera ou non cette demande par écrit.

2. DEMANDES

Une demande de droit d'usage peut être :

- **une demande d'admission initiale** : lettre par laquelle un demandeur sollicite le droit d'usage de la marque NF- Equipement de la route, déclare connaître et s'engage à respecter les règles générales ainsi que les présentes règles de certification.

- **une demande d'admission complémentaire** : une demande d'admission complémentaire concerne un nouveau produit ou une nouvelle unité de fabrication qui émane d'un titulaire bénéficiant d'un droit d'usage de la marque NF - Equipements de la Route

- **une demande d'extension** : lettre par laquelle un demandeur/titulaire sollicite une extension du droit d'usage de la marque NF pour un produit modifié.

- **une demande de renouvellement** : lettre par laquelle un titulaire sollicite le renouvellement du droit d'usage pour un produit certifié NF avant la date d'expiration (périodicité annuelle).

Pour une **demande d'admission initiale ou complémentaire**, le dossier doit comporter :

- a) une demande selon le modèle joint (LT01),
- b) une fiche de renseignements généraux concernant le demandeur/titulaire (FT03),
- c) un dossier technique du produit (FT04),

- d) un plan technique de chaque produit avec côtes, tolérances et emplacement du logo NF, du demandeur/titulaire et numéro de lot de fabrication,
- e) un plan des sachets ou des boîtes si les produits sont livrés en sachets ou en boîtes avec toutes les modalités de marquage définies en annexe 2,
- f) Un plan qualité ou une procédure spécifique reprenant les exigences de la marque NF,
- g) En cas de sous traitance, une fiche FT 05 comportant les exigences minimales,
- h) En cas de représentation, une fiche FT 06 comportant les exigences minimales.

Dans le cas d'une admission complémentaire, les pièces b, e, f, g et h sont fournies sauf celles qui sont identiques à la demande d'admission initiale.

Dans le cas où plusieurs demandes sont formulées simultanément, les pièces b, f, g, h peuvent n'être fournies qu'une seule fois.

Pour une **demande d'extension**, le dossier doit comporter :

- a) une demande selon le modèle joint (LT02A),
- b) un dossier technique du produit (FT04),
- c) un plan technique de chaque produit avec côtes, tolérances et emplacement du logo NF, du demandeur/titulaire et numéro de lot de fabrication,
- d) un plan des sachets ou des boîtes si les produits sont livrés en sachets ou en boîtes avec toutes les modalités de marquage définies en annexe 2,
- e) Un plan qualité ou une procédure spécifique reprenant les exigences de la marque NF,
- f) En cas de sous traitance, une fiche FT 05 comportant les exigences minimales,
- g) En cas de représentation, une fiche FT 06 comportant les exigences minimales.

Les pièces d, e, f et g sont fournies sauf celles qui sont identiques à la demande d'admission initiale.

Pour une **demande de renouvellement**, le dossier doit comporter :

- a) une demande selon le modèle joint (LT03)
- b) les statistiques de fabrication relatives au(x) produit(s) titulaires d'un droit d'usage pour l'année écoulée.

LT01

**MARQUE NF - «ÉQUIPEMENTS de la ROUTE»
FORMULE DE DEMANDE
D'ADMISSION INITIALE DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF
OU D'ADMISSION COMPLEMENTAIRE DE CE DROIT POUR UN NOUVEAU PRODUIT
(à établir en deux exemplaires sur papier à en-tête du demandeur/titulaire)**

Monsieur le Délégué Général de
l'ASCQUER
58, Rue de l'Arcade
75384 Paris CEDEX 08

Objet : **MARQUE NF - «ÉQUIPEMENTS DE LA ROUTE»
Demande d'admission initiale de droit d'usage de la marque NF ou d'admission
complémentaire de ce droit pour un nouveau produit**

Monsieur le Délégué Général,

J'ai l'honneur de demander le droit d'usage de la marque NF - «Équipements de la Route»
pour le(s) produit(s) suivant(s) (désignation du produit) :

fabriqué(s) dans l'entité de fabrication suivante :(dénomination sociale, adresse)

A cet effet, je déclare connaître et accepter les Règles Générales de la marque NF, les
Règles de certification de la marque NF – Equipements de la Route ainsi que ses annexes
et m'engage à les respecter pendant toute la durée d'usage de la marque NF.

<OPTION>* (1) : J'habilite par ailleurs la société (dénomination sociale), (statut de la
société), (siège social) représentée par Mr/Mme/Melle (nom du représentant légal) en qualité
de mandataire à me représenter sur le territoire français pour toutes questions relatives à
l'usage de la marque NF – Equipements de la Route. Je m'engage à signaler
immédiatement à l'ASCQUER toute nouvelle désignation du mandataire ci-dessus désigné.

* : Cette option est obligatoire en ce qui concerne les demandeur/titulaires hors E.E.E. Le
représentant légal ainsi désigné est celui qui représente le demandeur/titulaire.

Je demande à ce propos que les frais qui sont à ma charge lui soient facturés directement. Elle en assurera le règlement pour mon compte et en mon nom dès réception des factures comme elle s'engage en acceptant la représentation.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur le Délégué Général, l'expression de ma considération distinguée.

date et signature du représentant légal du demandeur

*<OPTION> (1) : Date et signature
du représentant légal
du demandeur/titulaire précédées de la
mention manuscrite
« Bon pour représentation ».*

*<OPTION> (1) : Date et signature
du mandataire dans l'EEE
précédées de la mention
manuscrite
« Bon pour acceptation de la
représentation »*

LT02A

**MARQUE NF - «ÉQUIPEMENTS de la ROUTE»
FORMULE DE DEMANDE D'EXTENSION DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF
POUR UN PRODUIT**

(à établir en deux exemplaires sur papier à en-tête du demandeur/titulaire)

Monsieur le Délégué Général de
l'ASCQUER
58, Rue de l'Arcade
75384 Paris CEDEX 08

Objet : **MARQUE NF - «ÉQUIPEMENTS DE LA ROUTE»
Demande d'extension du droit d'usage de la marque NF pour un produit
modifié**

Monsieur le Délégué Général,

En tant que titulaire d'un droit d'usage de la marque NF - «Equipements de la route» pour le produit de ma fabrication sous les références suivantes :

- désignation *du (des)* produits :.....
- entité de fabrication (*dénomination sociale, adresse*) :.....
- droit d'usage accordé le (*date*) et portant le numéro :.....

J'ai l'honneur de demander le droit d'usage de la marque NF pour du (des) produit(s) de ma fabrication dérivant du (des) produit(s) certifiés NF par les modifications suivantes : (*exposé des modifications*).

Ce (ces) produit(s) remplace le(s) produit(s) certifiés NF :

NON (1)
OUI (1)

Je déclare que le produit faisant l'objet de la présente demande est, pour les autres caractéristiques, strictement conforme au produit certifié NF et fabriqué dans les mêmes conditions.

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

***Date et signature du représentant légal
du demandeur/titulaire***

***Date et signature
du mandataire dans l'EEE***

(1) : rayer la mention inutile

(2) Ne concerne que les demandeurs/ titulaires situés hors l'E.E.E

LT03

**MARQUE NF - «ÉQUIPEMENTS de la ROUTE»
FORMULE DE DEMANDE DE RENOUELEMENT DU DROIT D'USAGE DE LA
MARQUE NF**

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

Monsieur le Délégué Général de
l'ASCQUER
58, Rue de l'Arcade
75384 Paris CEDEX 08

Objet : **MARQUE NF - «ÉQUIPEMENTS DE LA ROUTE» *****
Demande de renouvellement du droit d'usage de la marque NF

Monsieur le Délégué Général,

J'ai l'honneur de vous demander de bien vouloir m'adresser l'attestation de droit d'usage de la marque NF - «Équipements de la Route» pour l'année _____ concernant les produit(s) de ma fabrication du (des) produit(s) déjà identifié(s) de la manière suivante lors de ma demande d'admission :

DESIGNATION DU (DES) PRODUIT(S) :

DROIT(S) D'USAGE DE LA MARQUE NF POUR CE(S) PRODUIT(S) ACCORDE(S) LE :

ET PORTANT LE(S) NUMERO(S)

ENTITE(S) DE FABRICATION

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

***Date et signature du représentant légal
du demandeur/titulaire***

***Date et signature
du mandataire dans l'EEE***

*** La suite apportée à la présente demande est obligatoirement subordonnée aux résultats des audits et essais périodiques (Cf annexe 6 du présent document "Surveillance exercée par tierce partie")

FT03

MARQUE NF - «ÉQUIPEMENTS de la ROUTE»
FICHE de RENSEIGNEMENTS GENERAUX CONCERNANT LE DEMANDEUR/TITULAIRE

DEMANDEUR/TITULAIRE

Raison sociale : _____

Adresse : _____

Pays : _____

Téléphone : _____ Télécopie : _____

SIRET (1) : _____ Code NAF (1) : _____

Nom du représentant légal (2) : _____

Nom et qualité du correspondant (si différent) : _____

Adresse électronique : _____

Système qualité certifié ISO 9001 version 2008 (3) : oui non

ENTITE DE FABRICATION (si différent du demandeur/titulaire)

Raison sociale : _____

Adresse : _____

Pays : _____

Téléphone : _____ Télécopie : _____

SIRET (1) : _____ Code NAF (1) : _____

Nom du représentant légal (2) : _____

Nom et qualité du correspondant (si différent) : _____

Adresse électronique : _____

Système qualité certifié ISO 9001 version 2008 (3) : oui non

MANDATAIRE (si demandé)

Raison sociale : _____

Adresse : _____

Pays : _____

Téléphone : _____ Télécopie : _____

SIRET (1) : _____ Code NAF (1) : _____

Nom du représentant légal (2) : _____

Nom et qualité du correspondant (si différent) : _____

Adresse électronique : _____

SOUS-TRAITANT(S)

Raison sociale : _____

Adresse : _____

Pays : _____

Téléphone : _____ Télécopie : _____

SIRET (1) : _____ Code NAF (1) : _____

Nom du représentant légal (2) : _____

Nom et qualité du correspondant (si différent) : _____

Adresse électronique : _____

Nature de la sous traitance : _____

Systeme qualité certifié ISO 9001 version 2008 (3) : oui non

:

(1) Uniquement pour les entreprises françaises

(2) Le représentant légal est la personne juridiquement responsable du demandeur/titulaire

(3) joindre un certificat valide.

FT04.1

APPLICATION NF - «ÉQUIPEMENTS de la ROUTE»

DOSSIER PRODUIT

Glissières de sécurité

Cocher les éléments pour lesquels le droit d'usage est demandé.

GLISSIÈRES DE SECURITE EN ACIER DE TYPE A ET B

Eléments de glissement

éléments standard de glissement de profil A (fig.1a et 2a)

éléments standard de glissement de profil B (fig.1b et 2b)

éléments de glissement amovible (fig. 3a et 3b)

N-B: Les figures citées sont celles de la norme NF P 98 411

Supports et accessoires

supports standard profilés - C.100 et C.125 (fig.2)

supports standard laminés - IPE.80 (fig.3)

supports standard C.100, C.125 (fig.4) sur platine

supports standard IPE. 80 sur platine (fig.4)

supports fragilisés U.125 en alliage d'aluminium (fig10)

plaquettes de fixation

entretoises de supports et intermédiaires (fig.12)

entretoises amovibles de support et intermédiaires (fig 19)

dispositifs d'écartement métalliques (écarteurs) (fig.11)

écarteur amovible (fig.18)

support démontable pour IPE 80 (fig.14)

support démontable C 100 (fig.15)

support IPE 80 abaissable (fig. 16)

support C100 abaissable (fig.17)

N-B: Les figures citées sont celles de la norme NF P 98 412

Boulonnerie

boulons à tête ronde M 16 x 2-30 N - écrou Hh

M 16 x 2-40 N - écrou Hh

M 24 x 3-30 N - écrou H

boulons à tête hexagonale M 16 x 2-40 N - écrou Hh

M 10 x 1,5-30 N - écrou H

FT04.2

APPLICATION NF - «ÉQUIPEMENTS de la ROUTE»

DOSSIER PRODUIT

Barrières de sécurité

Cocher les éléments pour lesquels le droit d'usage est demandé.

BARRIERES DE SECURITE EN ACIER BN4

Éléments de glissement

- lisse inférieure 70x85x3 (fig.22).....
lisse moyenne et supérieure 100x100x4 (fig.22).....

Supports et accessoires

- support (fig.21) et pièce d'ancrage (fig.26).....
étriers (fig.25 a)
étriers de dilatation (fig.25 c)
manchon de raccordement lisse 100x100 (fig.23).....
manchon de raccordement lisse 70x85 (fig.23).....
manchon de dilatation (fig.24).....
plaquettes (fig.46).....
brides (fig.28).....
plat de bridage (fig.34).....
Liaison barrière BN4-Glissière – renfort intérieur de lisse intermédiaire (fig.30).....
Liaison barrière BN4-glissière – Lisse d'extrémité (fig.31).....
Liaison barrière BN4-glissière – renfort extérieur de lisse intérieure (fig.32).....
Liaison barrière BN4-glissière – pièce de raccordement de la lisse d'extrémité (fig. 33)
.....

N-B: Les figures citées sont celles de la norme XP P 98 421

Boulonnerie

- vis fusible H, M 22-80.....
vis fusible H, M 16-60.....
boulon J, M 16-130.....
boulon J, M 16-126.....
boulon J, M 16-120.....
boulon J, M 16-115.....
boulon J, M 16-90.....
boulon J, M 16-85.....

FT05

APPLICATION NF - «ÉQUIPEMENTS de la ROUTE»

FICHE CONTRAT DE SOUS TRAITANCE

Une fiche est prévue pour définir les liens contractuels qui existent entre le demandeur/titulaire et les différents sous traitants auxquels il sous traite une (des) étape(s) citée(s) dans les définitions.

La fiche doit être actualisée lors de toute évolution des contrats et changement de sous traitant et transmise à l'ASCQUER.

Une fiche doit être établie pour chaque sous traitant et pour chacune (des) étape(s) citées dans les définitions.

Demandeur/titulaire :

Sous traitant :

Identification de la prestation :

fabrication	<input type="checkbox"/>
Contrôle qualité	<input type="checkbox"/>
Marquage	<input type="checkbox"/>
Conditionnement	<input type="checkbox"/>
Commercialisation	<input type="checkbox"/>

Exigences minimales devant apparaître dans le contrat :

- l'engagement du sous traitant à respecter les exigences des règles de certification de l'application NF – Equipements de la Route,
- les modalités de gestion des réclamations,
- les modalités d'information au demandeur/titulaire relative à toute modification de l'objet de la sous traitance,
- la définition des rôles exacts de chaque partie,
- l'engagement du sous traitant à informer le demandeur/titulaire de toute évolution de son système de management de la qualité et notamment de l'informer des non conformités lors des contrôles internes ou audits externes,
- les dispositions prises par le demandeur/titulaire pour assurer la maîtrise de son sous traitant,
- l'engagement du demandeur/titulaire à être représenté lors des audits d'admission ou de suivi de la certification NF.

Numéro de contrat :

Documents devant être fournis :

- une copie du contrat en langue française

Date de l'élaboration de cette fiche :

Visa :

Date des modifications

1 :

objets de la modification :

2 :

3 :

**Date et signature du représentant légal
du demandeur/titulaire**

**Date et signature
du sous traitant**

FT06

APPLICATION NF - «ÉQUIPEMENTS de la ROUTE»

FICHE D'IDENTIFICATION DES RESPONSABILITES DU MANDATAIRE

Une fiche est prévue pour définir les liens contractuels qui existent entre le demandeur/titulaire et le mandataire.

La fiche doit être actualisée lors de toute évolution des contrats et changement de mandataire et transmise à l'ASCQUER

Une fiche doit être établie pour le mandataire

Demandeur/titulaire :

Mandataire :

Identification de la prestation :

Interlocuteur de l'ASCQUER	<input type="checkbox"/>
Aspects financiers	<input type="checkbox"/>
Réclamations	<input type="checkbox"/>
Autres (à préciser)	<input type="checkbox"/>

Exigences minimales devant apparaître dans le contrat :

- l'engagement du mandataire à respecter les exigences des règles de certification de l'application NF – Equipements de la Route,
- les modalités de gestion des réclamations,
- la formalisation dans le manuel qualité du demandeur/titulaire,
- assurer au demandeur/titulaire la traçabilité des produits marqués NF de la réception à la commercialisation.

Numéro de contrat :

Documents devant être fournis :

- une copie du contrat en langue française

Date de l'élaboration de cette fiche :

Visa :

Date des modifications

1 :

objets de la modification :

2 :

3 :

***Date et signature du représentant légal
du demandeur/titulaire***

***Date et signature
du mandataire dans l'EEE***

Famille de produits
DISPOSITIFS DE RETENUE

ANNEXE 5

EXIGENCES QUALITE DU DEMANDEUR/TITULAIRE

Outre les exigences des règles de certification relatives au système de management de la qualité, le demandeur/titulaire doit :

- effectuer les contrôles de fabrication définis ci-dessous,
- satisfaire aux exigences qualité définies ci après

Options d'audits :

L'audit est réalisé selon deux options :

- l'option A concerne les demandeurs/titulaires non certifiés selon la norme NF EN ISO 9001 version 2008,
- l'option B concerne les demandeurs/titulaires certifiés selon la norme NF EN ISO 9001 version 2008.

Le demandeur/titulaire disposant à la date de l'audit d'un certificat valide ISO 9001 version 2008 :

- comprenant dans son périmètre et dans son champ les sites et les activités concernées par les dispositifs de retenue.
- émis par un organisme certificateur accrédité par le COFRAC ou par un organisme membre de l'EA (European Cooperation for Accreditation).

est audité selon l'option B.

Pour que cette option soit retenue, l'auditeur doit s'assurer de la validité du certificat selon les critères mentionnés ci-dessus.

La fréquence des audits de surveillance est définie dans le document intitulé « règles de certification ».

Durée d'audits :

La durée d'audit est au minimum d'une journée mais peut varier en fonction de la nature des produits, de l'organisation des entités de fabrication, de la sous traitance éventuelle ou des prélèvements à effectuer.

Contenu de l'audit de surveillance :

Au cours de l'audit de surveillance, l'auditeur procédera :

- à la mise à jour du dossier relatif à l'entité de fabrication
- à la vérification de l'organisation et des registres d'autocontrôles
- au contrôle du dimensionnement

A) CONTROLES DE FABRICATION

Cette procédure a pour objet de décrire les modalités et la nature des contrôles des produits finis. Les produits finis certifiés doivent être conformes aux caractéristiques mentionnées dans les fiches techniques.

Outre les exigences générales formulées dans les Règles de certification relatives au système qualité, le demandeur/titulaire doit effectuer les essais et contrôles définis dans la présente annexe.

La procédure a pour objet de décrire les modalités et la nature des contrôles :

- du dimensionnement avant et après soudure;
- du procédé de soudage
- des procédés d'exécution ;
- du procédé de galvanisation

1. ASPECT ET CARACTERISTIQUES DU MATERIAU DE BASE AVANT TRANSFORMATION

<u>Nature du contrôle</u>	<u>Fréquence</u>
• conformité de la livraison	à réception de chaque livraison
• aspect de surface	en continu
• épaisseur et dimensions	1% des pièces
• caractéristiques mécaniques (si non fournie par le sidérurgiste)	1 sondage par 60 Tonnes
• composition chimique (si non fournie par le sidérurgiste)	1 par coulée

2. CARACTERISTIQUES GEOMETRIQUES DU PRODUIT TRANSFORME

<u>Nature du contrôle</u>	<u>Fréquence</u>
• contrôle visuel des rives	en continu
• contrôle visuel de la rectitude des éléments droits	1% des pièces
• dimension et position des percements	1% des pièces
• contrôle des dimensions des éléments droits	1% des pièces
• contrôle : <ul style="list-style-type: none">* des rayons de courbure,* de la longueur utile des éléments courbes,* des supports, entretoises, dispositifs d'écartement	1% des pièces.

3. SOUDURE

<u>Nature du contrôle</u>	<u>Fréquence</u>
• vérification des soudures	1% des pièces
• longueur des soudures	1% des pièces

4. QUALITE DU REVETEMENT (GALVANISATION)

<u>Nature du contrôle</u>	<u>Fréquence</u>
• contrôle d'aspect	en continu
• contrôle non destructif de l'épaisseur Si nécessaire :	2% des pièces
• contrôle de l'adhérence,	

- contrôle destructif de l'épaisseur.
- Les contrôles d'épaisseur sont effectués conformément à la norme NF EN ISO 1461.

B) EXIGENCES DU SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

1 SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

1.1 EXIGENCES GENERALES

Le demandeur/titulaire doit établir, documenter, mettre en oeuvre et entretenir un système de management de la qualité prenant en compte les exigences de la marque NF « Equipements de la route ».

1.2 EXIGENCES RELATIVES A LA DOCUMENTATION

1.2.1 Manuel qualité

Le demandeur/titulaire doit établir et tenir à jour un manuel qualité qui comprend :

- a) le domaine d'application du système de management de la qualité ;
- b) les procédures documentées établies pour le système de management de la qualité ou la référence à celles-ci ;

1.2.2 Maîtrise des documents

Les documents requis pour le système de management de la qualité, en particulier les documents liés à la marque NF « Équipements de la Route », doivent être maîtrisés. Les enregistrements sont des documents particuliers qui doivent être maîtrisés conformément aux exigences du paragraphe 1.2.3.

Une procédure doit être établie pour :

- a) approuver les documents quant à leur adéquation avant diffusion ;
- b) revoir, mettre à jour si nécessaire et approuver de nouveau les documents ;
- c) assurer que les modifications et le statut de la version en vigueur des documents sont identifiés ;
- d) assurer la disponibilité sur les lieux d'utilisation des versions pertinentes des documents applicables ;
- e) assurer que les documents d'origine extérieure sont identifiés et que leur diffusion est maîtrisée ;
- f) empêcher toute utilisation non intentionnelle de documents périmés, et les identifier de manière adéquate s'ils sont conservés dans un but quelconque.

1.2.3 Maîtrise des enregistrements

Les enregistrements doivent être établis et conservés pour apporter la preuve de la conformité aux exigences et du fonctionnement efficace du système de management de la qualité. Les enregistrements doivent rester lisibles, faciles à identifier et accessibles. Une procédure documentée doit être établie pour assurer l'identification, le stockage, la protection, l'accessibilité, la durée de conservation et l'élimination des enregistrements.

2 RESPONSABILITE DE LA DIRECTION

2.1 ENGAGEMENT DE LA DIRECTION

Afin de fournir la preuve de son engagement au développement et à la mise en oeuvre du système de management de la qualité ainsi qu'à l'amélioration continue de son efficacité, la direction doit :

- a) communiquer l'importance à satisfaire les exigences de la marque NF « Equipements de la route » au sein de l'entreprise
- b) communiquer l'importance à satisfaire les exigences des clients ainsi que les

- exigences réglementaires et légales au sein de l'entreprise;
- c) assurer la disponibilité des ressources pour que les produits certifiés soient conformes à leurs normes de référence.

2.2 RESPONSABILITE, AUTORITE ET COMMUNICATION

2.2.1 Responsabilité et autorité

La direction doit assurer que les responsabilités et autorités sont définies et communiquées au sein de l'entreprise.

2.2.2 Représentant de la direction

La direction doit nommer un membre de l'encadrement qui, nonobstant d'autres responsabilités, doit avoir la responsabilité et l'autorité en particulier pour

- a) assurer que les processus nécessaires au système de management de la qualité sont établis, mis en oeuvre et entretenus, en particulier ceux liés au respect des exigences de la marque NF ;
- b) rendre compte à la direction du fonctionnement du système de management de la qualité et de tout besoin d'amélioration ;
- c) assurer que la sensibilisation aux exigences de la marque NF « Equipements de la route » dans toute l'entreprise est encouragée.
- d) être le mandataire de le demandeur/titulaire vis à vis de l'ASCQUER.

3 MANAGEMENT DES RESSOURCES

3.1 MISE A DISPOSITION DES RESSOURCES

Le demandeur/titulaire doit déterminer et fournir les ressources nécessaires pour

- a) mettre en oeuvre et entretenir le système de management de la qualité,
- b) respecter les exigences réglementaires,
- c) respecter les exigences de la marque NF « Equipements de la route »,
- d) satisfaire les clients en respectant leurs exigences.

3.2 RESSOURCES HUMAINES

Le personnel effectuant un travail ayant une incidence sur la qualité du produit doit être compétent sur la base de la formation initiale et professionnelle, du savoir-faire et de l'expérience.

Le demandeur/titulaire doit :

- a) déterminer les compétences nécessaires pour le personnel effectuant un travail ayant une incidence sur la qualité du produit ;
- b) pourvoir à la formation ou entreprendre d'autres actions pour satisfaire ces besoins ;
- c) évaluer l'efficacité des actions entreprises ;
- d) conserver les enregistrements appropriés concernant la formation initiale et professionnelle, le savoir-faire et l'expérience.

3.3 INFRASTRUCTURES ET ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL

Le demandeur/titulaire doit déterminer, fournir et entretenir les infrastructures nécessaires pour obtenir la conformité du produit. Les infrastructures comprennent, selon le cas :

- a) les bâtiments, les espaces de travail et les installations associées ;
- b) les équipements (tant logiciels que matériels).

4 REALISATION DU PRODUIT

4.1 PLANIFICATION DE LA REALISATION DU PRODUIT

Le demandeur/titulaire doit planifier et développer les processus nécessaires à la réalisation du produit.

Lors de la planification de la réalisation du produit, le demandeur/titulaire doit déterminer, selon le cas :

- a) les objectifs qualité et les exigences relatives au produit ;
- b) la nécessité de mettre en place des processus, d'établir des documents et de fournir des ressources spécifiques au produit ;
- c) les activités requises de vérification, validation, surveillance, contrôle et essai spécifiques au produit et les critères d'acceptation du produit ;
- d) les enregistrements nécessaires pour apporter la preuve que les processus de réalisation et le produit résultant satisfont aux exigences.

Les éléments de sortie de cette planification doivent se présenter sous une forme adaptée au mode de fonctionnement du demandeur/titulaire.

4.2 PROCESSUS RELATIFS AUX CLIENTS

4.2.1 Détermination des exigences relatives au produit

Le demandeur/titulaire doit déterminer :

- a) les exigences spécifiées par le client, y compris les exigences relatives à la livraison et aux activités après livraison ;
- b) les exigences non formulées par le client mais nécessaires pour l'usage spécifié (marque NF « Equipements de la route ») ;
- c) les exigences réglementaires et légales relatives au produit ;
- d) toutes exigences complémentaires déterminées par le demandeur/titulaire.

4.2.2 Revue des exigences relatives au produit

Le demandeur/titulaire doit revoir les exigences relatives au produit. Cette revue doit être menée avant que le demandeur/titulaire ne s'engage à livrer un produit au client (par exemple soumission d'offres, acceptation de contrats ou de commandes, acceptation d'avenants aux contrats ou aux commandes) et doit assurer que :

- a) les exigences relatives au produit sont définies ;
- b) les exigences relatives à la marque NF « Equipements de la route » sont définies ;

Le demandeur titulaire doit informer le client de la conformité de ses exigences avec la marque NF.

Des enregistrements des résultats de la revue et des actions qui en résultent doivent être conservés.

Lorsque les exigences du client ne sont pas fournies sous une forme documentée, elles doivent être confirmées par le demandeur/titulaire avant d'être acceptées.

Lorsque les exigences relatives au produit sont modifiées, le demandeur/titulaire doit assurer que les documents correspondants sont amendés et que le personnel concerné est informé des exigences modifiées.

4.2.3 Communication avec les clients

Le demandeur/titulaire doit déterminer et mettre en oeuvre des dispositions efficaces pour communiquer avec les clients à propos :

- a) des informations relatives au produit ;
- b) du traitement des consultations, des contrats ou des commandes, et de leurs avenants ;
- c) des retours d'information des clients, y compris leurs réclamations.

4.3 CONCEPTION ET DEVELOPPEMENT

Le demandeur/titulaire doit planifier et maîtriser la conception et le développement du produit.

Lors de la planification de la conception et du développement, le demandeur/titulaire doit déterminer :

- a) les étapes de la conception et du développement ;
- b) les activités de revue, de vérification et de validation appropriées à chaque étape de la conception et du développement ;
- c) les responsabilités et autorités pour la conception et le développement.

Le demandeur/titulaire doit gérer les interfaces entre les différents groupes impliqués dans la conception et le développement pour assurer une communication efficace et une attribution claire des responsabilités.

Les éléments de sortie de la planification doivent être mis à jour autant que nécessaire au cours du déroulement de la conception et du développement.

4.4 ACHATS

4.4.1 Processus d'achat

Le demandeur/titulaire doit assurer que le produit acheté est conforme aux exigences d'achat spécifiées. Le type et l'étendue de la maîtrise appliquée au fournisseur et au produit acheté doivent dépendre de l'incidence du produit acheté sur la réalisation ultérieure du produit ou sur le produit final.

4.4.2 Informations relatives aux achats

Les informations relatives aux achats doivent décrire le produit à acheter, y compris, selon le cas les exigences pour son approbation.

Le demandeur/titulaire doit assurer l'adéquation des exigences d'achat spécifiées avant de les communiquer au fournisseur.

4.4.3 Vérification du produit acheté

Le demandeur/titulaire doit établir et mettre en oeuvre le contrôle ou autres activités nécessaires pour assurer que le produit acheté satisfait aux exigences d'achat spécifiées.

Lorsque le demandeur/titulaire ou son client a l'intention d'effectuer des vérifications chez le fournisseur, le demandeur/titulaire doit faire état, dans les informations relatives aux achats, des dispositions pour la vérification et des modalités de libération du produit prévues.

4.5 PRODUCTION

4.5.1 Maîtrise de la production

Le demandeur/titulaire doit planifier et réaliser les activités de production dans des conditions maîtrisées. Ces conditions doivent comprendre, selon le cas :

- a) la disponibilité des informations décrivant les caractéristiques du produit ;
- b) la disponibilité des instructions de travail nécessaires ;
- c) l'utilisation des équipements appropriés ;
- d) la disponibilité et l'utilisation de dispositifs de surveillance et de mesure ;
- e) la mise en oeuvre des activités de surveillance et de mesure ;
- f) la mise en oeuvre d'activités de libération, de livraison et de prestation de service après livraison.

4.5.2 Identification et traçabilité

Le demandeur/titulaire doit identifier le produit à l'aide de moyens adaptés tout au long de sa réalisation.

Le demandeur/titulaire doit identifier l'état du produit par rapport aux exigences de surveillance et de mesure.

Lorsque la traçabilité est une exigence pour la qualité du produit, le demandeur/titulaire doit maîtriser et enregistrer l'identification unique du produit.

4.5.3 Propriété du client

Le demandeur/titulaire doit prendre soin de la propriété du client lorsqu'elle se trouve sous son contrôle ou qu'il l'utilise. Le demandeur/titulaire doit identifier, vérifier, protéger et sauvegarder la propriété que le client a fournie pour être utilisée ou incorporée dans le produit. Toute propriété du client perdue, endommagée ou encore jugée impropre à l'utilisation doit faire l'objet d'un rapport au client et des enregistrements doivent être conservés.

4.5.4 Préservation du produit

Le demandeur/titulaire doit préserver la conformité du produit au cours des opérations internes et lors de la livraison à la destination prévue. Cette préservation doit inclure l'identification, la manutention, le conditionnement, le stockage et la protection. La préservation doit également s'appliquer aux composants d'un produit.

4.6 Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure

Le demandeur/titulaire doit déterminer les activités de surveillance et de mesure à entreprendre et les dispositifs de surveillance et de mesure nécessaires pour apporter la preuve de la conformité du produit aux exigences déterminées. Les annexes au règlement définissent les activités obligatoires dans le domaine.

Lorsqu'il est nécessaire d'assurer des résultats valables, les équipements de mesure doivent être :

- a) étalonnés ou vérifiés à intervalles spécifiés ou avant leur utilisation, par rapport à des étalons de mesure reliés à des étalons de mesure internationaux ou nationaux (lorsque ces étalons n'existent pas, la référence utilisée pour l'étalonnage doit faire l'objet d'un enregistrement) ;
- b) réglés ou réglés de nouveau autant que nécessaire ;
- c) identifiés afin de pouvoir déterminer la validité de l'étalonnage ;
- d) protégés contre les réglages susceptibles d'invalider le résultat de la mesure ;
- e) protégés contre tous dommages et détériorations au cours de leur manutention, maintenance et stockage.

En outre, le demandeur/titulaire doit évaluer et enregistrer la validité des résultats de mesure antérieurs lorsqu'un équipement se révèle non conforme aux exigences. Le demandeur/titulaire doit entreprendre les actions appropriées sur l'équipement et sur tout produit affecté. Les enregistrements des résultats d'étalonnage et de vérification doivent être conservés.

Lorsqu'ils sont utilisés pour la surveillance et la mesure des exigences spécifiées, la capacité des logiciels à satisfaire à l'utilisation prévue doit être confirmée. Ceci doit être fait avant la première utilisation et confirmé si nécessaire.

4.7 LABORATOIRE INTERNE DU DEMANDEUR/TITULAIRE OU LABORATOIRE ACCREDITÉ.

Dans le cas où le demandeur/titulaire effectue des essais en interne en présence de l'auditeur, l'auditeur vérifie que :

- a) l'exécution de l'essai est conforme aux normes en vigueur,
- b) l'équipement du laboratoire respecte les exigences définies au paragraphe 4.6,
- c) le personnel chargé des essais est qualifié et compétent,
- d) la documentation (procédures, normes,...) est en vigueur,
- e) le système de gestion de la qualité est approprié aux opérations de certification et qu'il est effectivement appliqué.

Les essais réalisés en interne sont limités aux essais mécaniques et de composition chimique tels que précisés en annexe 6.

Le cas échéant, les essais seront réalisés dans un laboratoire accrédité selon la norme ISO 17025 par un organisme d'accréditation membre de l'EA ou ayant signé des accords dans le cadre de l'EA pour le programme d'essai concerné.

4.8 SOUS TRAITANCE

Dans le cas où le demandeur/titulaire sous traite une ou des étapes, l'auditeur effectuera un audit du sous-traitant sur la base des mêmes règles de certification pour la partie qui lui incombe.

Il vérifiera l'application du contrat de sous traitance ainsi que les dispositions prises par le demandeur/titulaire pour maîtriser le sous traitant.

4.9 MANDATAIRE

Dans le cas où le demandeur/titulaire est représenté par un mandataire, l'auditeur vérifiera l'application du mandat.

5 MESURES ET AMELIORATION

5.1 GENERALITES

Le demandeur/titulaire doit mettre en oeuvre les processus de surveillance, de mesure et d'amélioration nécessaires pour :

- a) démontrer la conformité du produit ;
- b) assurer la conformité du système de management de la qualité et son amélioration.

5.2 SURVEILLANCE ET MESURE DU PRODUIT

Le demandeur/titulaire doit surveiller et mesurer les caractéristiques du produit afin de vérifier que les exigences relatives au produit sont satisfaites. Ceci doit être effectué à des étapes appropriées du processus de réalisation du produit conformément aux annexes du règlement de la marque NF « Equipements de la route ».

La preuve de la conformité aux critères d'acceptation doit être conservée. Les enregistrements doivent indiquer la (les) personne(s) ayant autorisé la libération du produit.

La libération du produit ne doit pas être effectuée avant l'exécution satisfaisante de toutes les dispositions planifiées, sauf approbation par une autorité compétente.

5.3 MAITRISE DU PRODUIT NON CONFORME

Le demandeur/titulaire doit assurer que le produit qui n'est pas conforme aux exigences relatives au produit est identifié et maîtrisé de manière à empêcher son utilisation ou fourniture non intentionnelle. Les contrôles ainsi que les responsabilités et autorités associées pour le traitement des produits non conformes doivent être définies.

Le demandeur/titulaire doit établir une procédure afin de traiter le produit non conforme de l'une ou plusieurs des manières suivantes :

- a) en menant les actions permettant d'éliminer la non-conformité détectée ;
- b) en autorisant son utilisation, sa libération ou son acceptation par dérogation accordée par une autorité compétente ou, le cas échéant, par le client ;
- c) en menant les actions permettant d'empêcher son utilisation ou son application prévue à l'origine.

Les enregistrements de la nature des non-conformités et de toutes actions ultérieures entreprises, y compris les dérogations obtenues, doivent être conservés.

Lorsqu'un produit non conforme est corrigé, il doit être vérifié de nouveau pour démontrer la conformité aux exigences.

Lorsqu'un produit non conforme est détecté après livraison ou après que son utilisation a commencé, le demandeur/titulaire doit mener les actions adaptées aux effets, réels ou potentiels, de la non-conformité.

5.4 AUDIT INTERNE

Le demandeur/titulaire doit mener des audits internes pour déterminer si le système de management de la qualité :

- a) est conforme aux exigences de la marque NF « Equipements de la route » ;
- b) est mis en œuvre et entretenu de manière efficace ;

5.5 ACTION CORRECTIVE

Le demandeur/titulaire doit mener des actions pour éliminer les causes de non-conformités afin d'éviter qu'elles ne se reproduisent. Les actions correctives doivent être adaptées aux effets des non-conformités rencontrées.

Le demandeur/titulaire doit établir une procédure afin de définir les exigences pour :

- a) procéder à la revue des non-conformités (y compris les réclamations du client) ;
- b) déterminer les causes de non-conformités ;
- c) évaluer le besoin d'entreprendre des actions pour que les non-conformités ne se reproduisent pas ;
- d) déterminer et mettre en oeuvre les actions nécessaires ;
- e) enregistrer les résultats des actions mises en oeuvre ;
- f) procéder à la revue des actions correctives mises en oeuvre.

5.6 ACTION PREVENTIVE

Le demandeur/titulaire doit déterminer les actions permettant d'éliminer les causes de non-conformités potentielles afin d'éviter qu'elles ne surviennent. Les actions préventives doivent être adaptées aux effets des problèmes potentiels.

Le demandeur/titulaire doit établir une procédure afin de définir les exigences pour :

- a) déterminer les non-conformités potentielles et leurs causes ;
- b) évaluer le besoin d'entreprendre des actions pour éviter l'apparition de non-conformités ;
- c) déterminer et mettre en oeuvre les actions nécessaires ;
- d) enregistrer les résultats des actions mises en oeuvre ;
- e) procéder à la revue des actions préventives mises en oeuvre.

5.7 ANALYSE ET AMELIORATION

Le demandeur/titulaire doit analyser les informations issues de l'application des chapitres 5.2, 5.3, 5.4 et 5.5, 5.6 afin d'améliorer en permanence l'efficacité du système de management de la qualité.

Récapitulatif des exigences à auditer selon l'option A ou l'option B

		Option A : Maîtrise de la qualité Option B : Management par la qualité
Option		
	1	Système de management de la qualité
A	1.1	Exigences générales
A	1.2	Exigences relatives à la documentation
A	1.2.1	Manuel qualité
A - B	1.2.2	Maîtrise des documents
A - B	1.2.3	Maîtrise des enregistrements
	2	Responsabilité de la direction
A	2.1	Engagement de la direction
A	2.2	Responsabilité, autorité et communication
A	2.2.1	Responsabilité et autorité
A	2.2.2	Mandataire de la direction
	3	Management des ressources
A	3.1	Mise à disposition des ressources
A	3.2	Ressources humaines
A	3.3	Infrastructures et environnement de travail
	4	Réalisation du produit
A - B	4.1	Planification de la réalisation du produit
A - B	4.2	Processus relatifs aux clients
A - B	4.2.1	Détermination des exigences relatives au produit
A - B	4.2.2	Revue des exigences relatives au produit
A - B	4.2.3	Communication avec les clients
A - B	4.3	Conception et développement
A - B	4.4	Achats
A - B	4.4.1	Processus d'achat
A - B	4.4.2	Informations relatives aux achats
A - B	4.4.3	Vérification du produit acheté
A - B	4.5	Production et préparation du service
A - B	4.5.1	Maîtrise de la production
A - B	4.5.3	Identification et traçabilité
A - B	4.5.4	Propriété du client
A - B	4.5.5	Préservation du produit
A - B	4.6	Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure
A - B	4.7	Laboratoire interne du demandeur/titulaire
A - B	4.8	Sous traitance
A - B	4.9	Mandataire
A - B	5	Mesures et amélioration
A - B	5.1	Généralités
A - B	5.2	Surveillance et mesures du produit
A - B	5.3	Maîtrise du produit non conforme
A - B	5.4	Audit interne
A - B	5.5	Action corrective
A - B	5.6	Action préventive
A - B	5.7	Analyse et amélioration

Famille de produits
DISPOSITIFS DE RETENUE

ANNEXE 6

**PROCEDURES D'ADMISSION, D'EXTENSION ET DE
SURVEILLANCE EXERCEES PAR L'ASCQUER**

La présente annexe définit les modalités de surveillance exercées par l'ASCQUER.

Outre les exigences générales formulées dans les Règles de certification relatives aux procédures d'admission, d'extension et à la surveillance exercée par l'ASCQUER, les produits objet des dites procédures doivent subir les essais et contrôles définis dans la présente annexe.

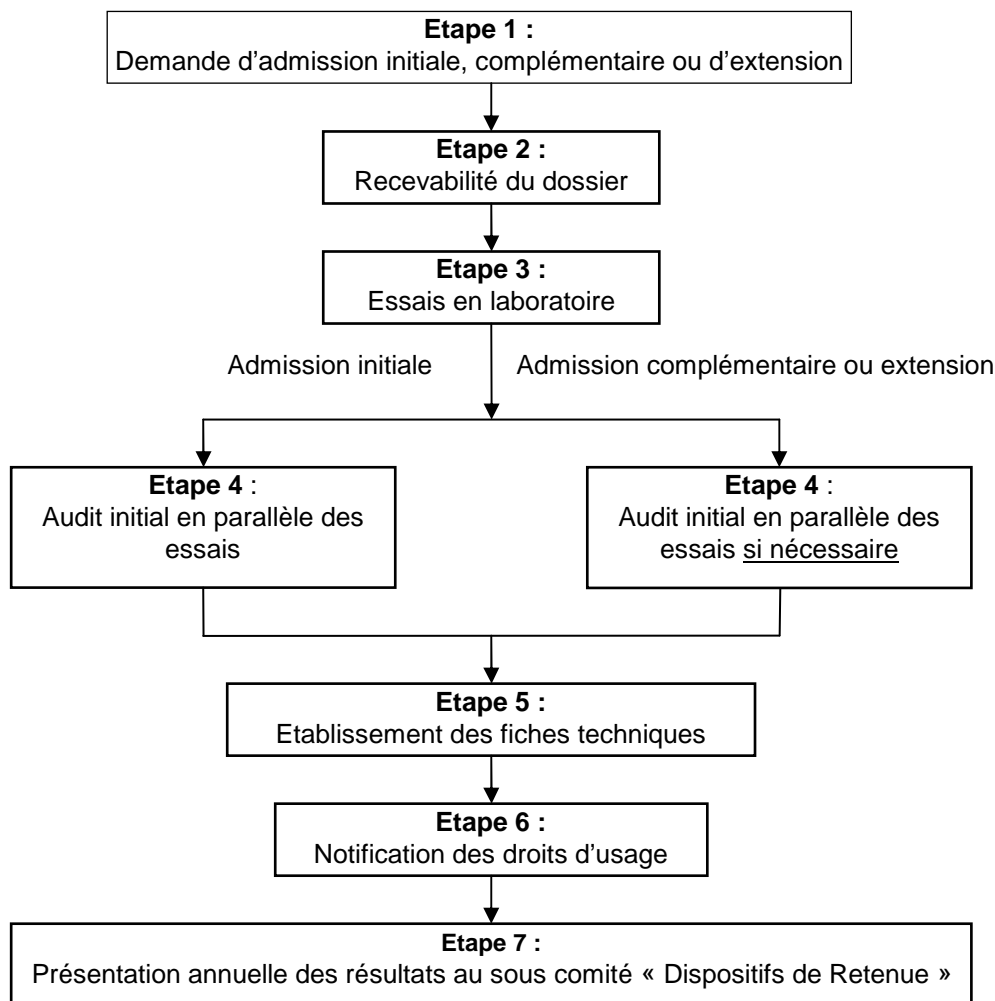
Annuellement les produits certifiés font l'objet d'une procédure de surveillance défini dans le document intitulé « Règles de Certification »

Dans le cas d'une admission, après examen du dossier technique fourni par le demandeur, l'Organisme d'audit tel que défini dans les règles de certification effectue la visite d'audit initiale. Si les résultats de l'audit sont conformes, les échantillons définis ci-après sont demandés afin que l'organisme d'essai puisse réaliser les différents essais. Si ces échantillons ne sont pas fournis dans un délai de deux mois l'organisme d'essai clôture la commande avec l'accord de l'ASCQUER.

Dans le cas de la surveillance, l'organisme d'audit effectue la visite d'audit de surveillance au cours de laquelle sont effectués les contrôles et les essais définis ci-après.

1. PROCEDURES D'ADMISSION INITIALE, COMPLEMENTAIRE OU D'EXTENSION

Les modalités pratiques de mise en œuvre de la procédure de certification des dispositifs de retenue sont résumées dans le diagramme et le tableau ci-dessous :



Étapes de certification	Acteur	Chapitres des règles de certification	Actions
1/ Demande d'admission initiale, complémentaire ou d'extension	Demandeur /titulaire	Annexe 4 §1 Annexe 4 §2	Dossier envoyé à l'ASCQUER en français
2/ Etude de la recevabilité	ASCQUER	Annexe 4 §1 Annexe 4 §2	Vérification de la recevabilité par rapport aux règles de certification Facturation de l'instruction des dossiers
3/ Essais en laboratoire	Organisme d'essais	/	/
a) Commande d'essais	ASCQUER	Annexe 1 §3 Annexe 6 §2 et §3	Contenu de la commande d'essais : - Coordonnées de l'organisme d'essais - Numéros de commande et du dossier technique du demandeur/titulaire - Nature des essais, quantité, prix - Délai de remise de rapport
b) Réalisation des essais	Organisme d'essais	Annexe 1 §3 Annexe 6 §2	Echantillon à envoyer par le demandeur/titulaire
c) Transmission des résultats des essais au demandeur/titulaire	ASCQUER	Annexe 7	Résultats transmis par l'ASCQUER Facturation des essais
4/ Audit initial en parallèle des essais	Organisme d'essais	Annexe 5	/
a) Commande d'audit initial	ASCQUER	Règles de certification	Commande d'audit pour toute demande d'admission
b) Réalisation de l'audit	Organisme d'audit	Règles de certification	Organisation de l'audit sous la responsabilité de l'auditeur
c) Réalisation des essais mécaniques et chimiques en présence de l'auditeur	Demandeur/ Titulaire et Organisme d'audit	Annexe 6	Organisation des essais au laboratoire interne du demandeur/titulaire , en présence de l'auditeur.
c) Transmission du rapport d'audit	Organisme d'audit	Règles de certification Annexe 7	Visa du demandeur/titulaire 1 exemplaire au demandeur/titulaire, 1 exemplaire au LCPC et 1 exemplaire à l'ASCQUER Facturation de l'audit
5/ Etablissement des fiches techniques	Organisme d'essais	/	Transmission des numéros de certification par l'ASCQUER à l'organisme d'essais Etablissement par l'organisme de la fiche technique Envoi de 2 exemplaires à l'ASCQUER
6/ Notification des droits d'usage	ASCQUER	Annexe 7	Envoi des droits d'usage signés et des fiches techniques aux demandeur/titulaires Facturation des fiches techniques et des droits d'usage de la marque NF.
7/ Présentation annuelle des résultats au sous comité « Dispositifs de Retenue »	ASCQUER Sous comité « Dispositifs de Retenue »	/	L'ASCQUER présente au sous comité « Dispositifs de Retenue » un bilan global des résultats de certification

2. GLISSIERES DE SECURITE EN ACIER DE PROFIL A ET B

Demandes d'Admission

2.1 ELEMENTS DE GLISSEMENT

Les essais suivants seront réalisés :

Contrôles géométriques

- visuels
 - * rectitude,
 - * marquage d'identification du demandeur/titulaire, du logo NF et du numéro de lot de fabrication.
- relevé de la forme du profil
- dimensionnels :
 - * épaisseur de la tôle,
 - * hauteur,
 - * largeur d'ailes,
 - * largeur de l'onde centrale,
 - * longueur,
 - * percements (de fixation ou de liaison),
 - ⇒ \emptyset (hauteur, largeur),
 - ⇒ entraxes,
 - ⇒ alignement,
 - ⇒ positionnement.

Caractéristiques mécaniques (si le certificat de matière première de type 3.1 de la bobine d'acier utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) **(1)**

- limite élastique,
- résistance à la rupture,

Contrôles de la galvanisation

- aspect de la galvanisation,
- contrôle de l'épaisseur de galvanisation,
- adhérence du revêtement.

Composition du métal par analyse chimique (si le certificat de matière première de type 3.1 de la bobine d'acier utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) **(1)**

(1) essai réalisé dans le laboratoire du demandeur/titulaire (2) en présence de l'auditeur ou dans un laboratoire accrédité selon la norme ISO 17025 par un organisme d'accréditation membre de l'EA ou ayant signé des accords dans le cadre de l'EA pour le programme d'essai concerné.

(2) les exigences incombant au laboratoire interne du demandeur/titulaire sont définies au paragraphe 4.7 de l'annexe 5.

2.2 SUPPORTS ET ACCESSOIRES

Les essais suivants sont réalisés pour les produits décrits ci dessous :

- supports standard laminés - IPE.80,
- supports standard profilés - C.100 et C.125,
- supports IPE.80, C.100, C.125 sur platine,

Contrôles géométriques :

- visuels
 - * rectitude,
 - * marquage d'identification du demandeur/titulaire, du logo NF et du numéro de lot de fabrication.
- dimensionnels
 - * épaisseur de la tôle,
 - * longueur,
 - * largeur,
 - * percements,
 - ⇒ \varnothing (hauteur, largeur),
 - ⇒ positionnement,
 - ⇒ centrage.

Caractéristiques mécaniques (si le certificat de matière première de type 3.1 de la bobine d'acier utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) (1) :

- résistance à la rupture

Contrôles de la galvanisation :

- aspect de la galvanisation,
- contrôle de l'épaisseur de galvanisation,
- adhérence du revêtement.

Composition du métal par analyse chimique (si le certificat de matière première de type 3.1 de la bobine d'acier utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) (1) :

Contrôles des soudures pour les supports sur platine :

- visuel,
- épaisseur,
- ressuage.

(1) essai réalisé dans le laboratoire du demandeur/titulaire (2) en présence de l'auditeur ou dans un laboratoire accrédité selon la norme ISO 17025 par un organisme d'accréditation membre de l'EA ou ayant signé des accords dans le cadre de l'EA pour le programme d'essai concerné.

(2) les exigences incombant au laboratoire interne du demandeur/titulaire sont définies au paragraphe 4.7 de l'annexe 5.

Supports fragilisés en alliage d'aluminium

Contrôles géométriques :

- visuels
 - * rectitude,
 - * marquage d'identification du demandeur/titulaire, du logo NF et du numéro de lot de fabrication.
- dimensionnels
 - * épaisseur,
 - * longueur,
 - * largeur,
 - * percements,
 - ⇒ \varnothing (hauteur, largeur),
 - ⇒ positionnement,
 - ⇒ centrage.

Caractéristiques mécaniques :

- essai de pliage.

Composition du métal par analyse chimique (si le certificat de matière première utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) (1)

Supports démontables et abaissables pour IPE.80, C.100

Contrôles géométriques :

- visuels
 - * rectitude,
 - * marquage d'identification du demandeur/titulaire, du logo NF et du numéro de lot de fabrication.
- dimensionnels
 - * épaisseur de la tôle,
 - * longueur,
 - * largeur,
 - * percements,
 - ⇒ \varnothing (hauteur, largeur),
 - ⇒ positionnement,
 - ⇒ centrage.

Caractéristiques mécaniques (si le certificat de matière première de type 3.1 de la bobine d'acier utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) (1)

- résistance à la rupture

Contrôles de la galvanisation :

- aspect de la galvanisation,
- contrôle de l'épaisseur de galvanisation,
- adhérence du revêtement.

Composition du métal par analyse chimique (si le certificat de matière première de type 3.1 de la bobine d'acier utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) (1)

(1) essai réalisé dans le laboratoire du demandeur/titulaire (2) en présence de l'auditeur ou dans un laboratoire accrédité selon la norme ISO 17025 par un organisme d'accréditation membre de l'EA ou ayant signé des accords dans le cadre de l'EA pour le programme d'essai concerné.

(2) les exigences incombant au laboratoire interne du demandeur/titulaire sont définies au paragraphe 4.7 de l'annexe 5.

Contrôles des soudures :

- visuel,
- ressuage.

Ecarteurs standard et amovibles, entretoises standard et amovibles de support et intermédiaires

Contrôles géométriques

- visuels
 - * aspect des soudures,
 - * marquage d'identification du demandeur/titulaire, du logo NF et du numéro de lot de fabrication.
- dimensionnels
 - * épaisseur de la tôle,
 - * hauteur,
 - * longueur,
 - * mesures des rayons intérieurs de pliage pour les écarteurs,
 - * soudures : longueur des cordons de soudure,
 - * percements,
 - ⇒ \varnothing (hauteur, largeur),
 - ⇒ entraxes,
 - ⇒ centrage, positionnement.

Caractéristiques mécaniques de l'acier (si le certificat de matière première de type 3.1 de la bobine d'acier utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) **(1)**

- résistance à la rupture

Contrôles de la galvanisation

- aspect de la galvanisation,
- contrôle de l'épaisseur de galvanisation,
- adhérence du revêtement.

Composition du métal par analyse chimique (si le certificat de matière première de type 3.1 de la bobine d'acier utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) **(1)**

Contrôles des soudures

- visuel,
- longueur,
- ressuage.

(1) essai réalisé dans le laboratoire du demandeur/titulaire (2) en présence de l'auditeur ou dans un laboratoire accrédité selon la norme ISO 17025 par un organisme d'accréditation membre de l'EA ou ayant signé des accords dans le cadre de l'EA pour le programme d'essai concerné.

(2) les exigences incombant au laboratoire interne du demandeur/titulaire sont définies au paragraphe 4.7 de l'annexe 5.

Plaquettes de fixation

Contrôles géométriques

- visuels
 - * marquage d'identification du demandeur/titulaire, du logo NF et du numéro de lot de fabrication.
- dimensionnels
 - * épaisseur de la tôle,
 - * largeur,
 - * longueur,
 - * percement (\varnothing et positionnement).

Contrôles de la galvanisation

- aspect de la galvanisation,
- contrôle de l'épaisseur de galvanisation,
- adhérence du revêtement.

Caractéristiques mécaniques de l'acier (si le certificat de matière première de type 3.1 de la bobine d'acier utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) **(1)**

- résistance à la rupture.

Composition du métal par analyse chimique (si le certificat de matière première de type 3.1 de la bobine d'acier utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) **(1)**

2.3 BOULONNERIE

Les essais suivants seront réalisés :

Contrôles géométriques

- visuels
 - * marquage d'identification du demandeur/titulaire, du logo NF et du numéro de lot de fabrication
 - * marquage d'identification du demandeur/titulaire, du logo NF avec la mention « contrôlée par ASCQUER », du numéro de lot de fabrication et de la date de fabrication sur les sachets.
- essai de vissage à la main
- dimensionnels
 - * vis : cote sur tête,
longueur de tige,
 \varnothing de la tige.
 - * écrou : hauteur,
cote sur plat.

Caractéristiques mécaniques (1)

- essai de traction sur vis entière,
- essai de dureté Rockwell (HRB) ou équivalent.
- essai de charge d'épreuve sur écrou

Composition du métal par analyse chimique (1)

(1) essai réalisé dans le laboratoire du demandeur/titulaire (2) en présence de l'auditeur ou dans un laboratoire accrédité selon la norme ISO 17025 par un organisme d'accréditation membre de l'EA ou ayant signé des accords dans le cadre de l'EA pour le programme d'essai concerné.

(2) les exigences incombant au laboratoire interne du demandeur/titulaire sont définies au paragraphe 4.7 de l'annexe 5.

Contrôles de galvanisation

- aspect de la galvanisation,

- contrôle de l'épaisseur de galvanisation sur la vis et sur l'écrou.

Les essais sont effectués selon les méthodes d'essai établies à cet effet en se référant aux normes lorsqu'elles existent (cf. fascicule "Méthodes d'essais pour les contrôles des constituants des glissières de sécurité en acier" cité à l'annexe 1).

Contrôles initiaux (1)

Lors des audits initiaux les prélèvements suivants seront effectués :

- pour les éléments de glissement, les supports et les accessoires :
 - * acier
3 pièces noires
2 pièces galvanisées
 - * alliage d'aluminium
1 pièce
- pour la boulonnerie :
 - * 5 pièces noires
 - * 5 pièces galvanisées

Contrôles lors de l'audit de surveillance (1)

Lors des audits de surveillance, les prélèvements suivants seront effectués :

- pour les éléments de glissement, les supports et les accessoires :
 - * acier
1 pièce noire
1 pièce galvanisée
 - * alliage d'aluminium
1 pièce
- pour la boulonnerie :
 - * 2 pièces galvanisées et 3 pièces noires

Pour la boulonnerie, les plaquettes et les écarteurs, le titulaire prévoit des échantillons conservatoires par lot de fabrication :

- 1 pièce noire
- 1 pièce galvanisée

2.4 CONTROLES PERIODIQUES

L'ASCQUER établit annuellement le programme de la surveillance en fonction :

- Des résultats de la surveillance précédente (produits non-conformes).

Le programme de surveillance est adressé annuellement, le 30 avril au plus tard, à tous les organismes d'essais et d'audit. Ce programme précise les produits à prélever, en fonction de la disponibilité des stocks, dans le cadre de la surveillance.

En cas de non conformité constatée, l'organisme d'essais référencé dans le document intitulé « Règles de certification » prélève par produit la quantité suivante :

- pour les éléments de glissement, les supports et les accessoires :
 - * acier

1 pièce galvanisée

* alliage d'aluminium
1 pièce

- pour la boulonnerie :
 - * 5 pièces galvanisées

Ces produits peuvent être prélevés au sein des entités de fabrication ou chez un revendeur, un client, sur chantier et, le cas échéant, chez l'importateur, le distributeur.

Les contrôles effectués sur site ou dans un organisme d'essais référencé dans le document intitulé « Règles de certification » sont :

- contrôles géométriques,
- contrôles de galvanisation,
- contrôles des caractéristiques mécaniques,
- contrôles de la composition du métal.

Le titulaire de la marque NF est informé des prélèvements ainsi que des résultats des essais.

3. BARRIÈRES DE SÉCURITÉ EN ACIER BN4

3.1 ELEMENTS CONSTITUTIFS DE BARRIERES BN4

LISSES (inférieure, moyenne et supérieure)

Les essais suivants seront réalisés :

Contrôles géométriques

- visuels
 - * rectitude
 - * marquage d'identification du demandeur/titulaire, du logo NF et du numéro de lot de fabrication
- dimensionnels
 - * vérification de toutes les cotes mentionnées sur la figure 22 de la norme XP P 98-421

Caractéristiques mécaniques (si le certificat de matière première de type 3.1 de la bobine d'acier utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) **(1)**

- limite élastique,
- résistance à la rupture.

Contrôles de la galvanisation

- aspect de la galvanisation,
- contrôle de l'épaisseur de la galvanisation,
- adhérence du revêtement.

Composition du métal par analyse chimique (si le certificat de matière première de type 3.1 de la bobine d'acier utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) **(1)**

SUPPORT ET PIECE D'ANCRAGE

Les essais suivants seront réalisés :

Contrôles géométriques

- visuels
 - * marquage d'identification du demandeur/titulaire, du logo NF et du numéro de lot de fabrication.
- dimensionnels
 - * vérification de toutes les cotes mentionnées sur la figure 21 ou 26 de la norme XP P 98-421

Contrôles de la galvanisation

- aspect de la galvanisation,
- contrôle de l'épaisseur de la galvanisation,
- adhérence du revêtement.

Caractéristiques mécaniques (si le certificat de matière première de type 3.1 de la bobine d'acier utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) **(1)**

- résistance à la rupture.

(1) essai réalisé dans le laboratoire du demandeur/titulaire (2) en présence de l'auditeur ou dans un laboratoire accrédité selon la norme ISO 17025 par un organisme d'accréditation membre de l'EA ou ayant signé des accords dans le cadre de l'EA pour le programme d'essai concerné.

(2) les exigences incombant au laboratoire interne du demandeur/titulaire sont définies au paragraphe 4.7 de l'annexe 5.

Composition du métal par analyse chimique (si le certificat de matière première de type 3.1 de la bobine d'acier utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) **(1)**

Contrôle des soudures uniquement pour support

- visuel,
- longueur,
- ressuage.

ACCESSOIRES AUTRES QUE BOULONNERIE

Les essais suivants seront réalisés :

Contrôles géométriques

- visuels
 - * marquage d'identification du demandeur/titulaire, du logo NF et du numéro de lot de fabrication et rectitude pour pièce d'extrémité
- dimensionnels
 - * vérification de toutes les cotes mentionnées sur les figures ad hoc de la norme P 98421,
 - * étriers figure 25,
 - * manchons de raccordement figure 23,
 - * manchons de dilatation figure 24,
 - * plaquettes pour vis d'ancrage figure 46.

Contrôles de la galvanisation

- aspect de la galvanisation,
- contrôle de l'épaisseur de la galvanisation,
 - * adhérence du revêtement.

Caractéristiques mécaniques (si le certificat de matière première de type 3.1 de la bobine d'acier utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) **(1)**

- résistance à la rupture.

Composition du métal par analyse chimique (si le certificat de matière première de type 3.1 de la bobine d'acier utilisée n'est pas fourni par le sidérurgiste) **(1)**

Contrôles des soudures (les manchons et pièce d'extrémité)

- visuel,
- longueur,
- ressuage.

(1) essai réalisé dans le laboratoire du demandeur/titulaire (2) en présence de l'auditeur ou dans un laboratoire accrédité selon la norme ISO 17025 par un organisme d'accréditation membre de l'EA ou ayant signé des accords dans le cadre de l'EA pour le programme d'essai concerné.

(2) les exigences incombant au laboratoire interne du demandeur/titulaire sont définies au paragraphe 4.7 de l'annexe 5.

BOULONNERIE ET VIS FUSIBLE

Les essais suivants seront réalisés :

Contrôles géométriques

- visuels
 - * marquage d'identification du demandeur/titulaire, du logo NF et du numéro de fabrication
 - * essai de vissage à la main
 - * marquage d'identification du demandeur/titulaire, du logo NF avec la mention « contrôlée par ASCQUER », du numéro de lot de fabrication et de la date de fabrication sur les sachets.
- dimensionnels
 - * vis : cote sur tête,
longueur de tige,
∅ de la tige,
 - * écrou : hauteur,
côte sur plat,

Caractéristiques mécaniques (1)

- essai de traction sur vis entière,
- essai de dureté Rockwell (HR.B.) ou équivalent,
- essai de charge d'épreuve sur écrou.

Contrôles de la galvanisation

- aspect de la galvanisation,
- contrôle de l'épaisseur de la galvanisation sur la vis et sur écrou.

Composition du métal par analyse chimique uniquement sur vis fusible (1)

Les essais sont effectués selon les méthodes d'essai établies à cet effet en se référant aux normes lorsqu'elles existent (cf. fascicule "Méthodes d'essais pour les contrôles des constituants des barrières BN4" cité à l'annexe 1).

Contrôles initiaux (1)

Lors des audits initiaux les prélèvements suivants seront effectués :

- pour les éléments de glissement, les supports et les accessoires :
 - * acier
3 pièces noires
2 pièces galvanisées
- pour la boulonnerie :
 - * 2 pièces noires
 - * 3 pièces galvanisées

(1) essai réalisé dans le laboratoire du demandeur/titulaire (2) en présence de l'auditeur ou dans un laboratoire accrédité selon la norme ISO 17025 par un organisme d'accréditation membre

de l'EA ou ayant signé des accords dans le cadre de l'EA pour le programme d'essai concerné.

- (2) les exigences incombant au laboratoire interne du demandeur/titulaire sont définies au paragraphe 4.7 de l'annexe 5.

Concernant les boulons J M16 on distingue deux catégories :

- Les boulons J M16-85 et J M16-90 (Les boulons « courts »)
- Les boulons J M16-115, J M16-120, J M16-126 et J M16-130 (Les boulons « longs »)

Dans le cas d'une admission complémentaire pour un boulon appartenant à la même catégorie, les essais ne sont pas à refaire pour obtenir le droit d'usage. Ils seront réalisés lors de la surveillance annuelle.

Contrôles Périodiques (1)

Lors des audits de surveillance, les pièces suivantes feront l'objet de prélèvement ou d'essais en présence de l'auditeur :

- pour les pièces pliées, percées ou soudées
 - * 1 pièce noire,
 - * 1 pièce galvanisée,
- pour la boulonnerie,
 - 2 pièces noires
 - 3 pièces galvanisées

3.2 CONTROLES PERIODIQUES

L'ASCQUER établit annuellement le programme de la surveillance en fonction :

- | – Des résultats de la surveillance précédente (produits non-conformes).

Le programme de surveillance est adressé annuellement, le 30 avril au plus tard, à tous les organismes chargés des essais et des audits référencés dans le document intitulé « Règles de certification ». Ce programme précise les produits à prélever, en fonction de la disponibilité des stocks, dans le cadre de la surveillance.

La durée d'audit normalement d'une journée mais peut varier en fonction de la nature des produits, de l'organisation des entités de fabrication, de la sous-traitance éventuelle ou des prélèvements à effectuer.

En cas de non conformité constatée, l'organisme d'essais référencé dans le document intitulé « Règles de certification » prélève par produit la quantité suivante :

- pour les éléments de glissement, les supports et les accessoires :
 - | * acier
 - | 1 pièce galvanisée

- pour la boulonnerie :
 - 2 pièces noires
 - 3 pièces galvanisées

Ces produits peuvent être prélevés au sein des entités de fabrication ou chez un revendeur, un client, sur chantier et, le cas échéant, chez l'importateur, le distributeur.

Les contrôles effectués sur site ou dans un organisme d'essais référencé dans le document intitulé « Règles de certification » sont :

- | - contrôles géométriques,

- contrôles de galvanisation
- contrôles des caractéristiques mécaniques,
- contrôles de la composition du métal.

Le titulaire de la marque NF est informé des prélèvements ainsi que des résultats des essais.

Famille de produits
DISPOSITIFS DE RETENUE

ANNEXE 7

REGIME FINANCIER

La présente annexe est établie conformément à la partie 6 des règles de certification.
Les tarifs sont révisables annuellement.

TARIF

Les tarifs relatifs aux prestations ci-dessous sont consultables sur demande auprès du secrétariat permanent de l'ASCQUER

DROIT D'INSCRIPTION

Payable une fois, par tout nouveau demandeur

Code	Catégorie	Libellé de facturation	Montant en euros
TASQ1	ASCQUER	Droit d'inscription	

FRAIS D'INSTRUCTION DES DOSSIERS

Par produit

Code	Catégorie	Libellé de facturation	Montant en euros
TASQ2	ASCQUER	Frais d'instruction de dossier par produit (admission, extension)	
TASQ3	ASCQUER	Frais d'instruction de dossier par produit (renouvellement)	
TASQ4	ASCQUER	Frais d'instruction de dossier par produit (maintien)	

Par entité de fabrication

Code	Catégorie	Libellé de facturation	Montant en euros
TASQ5	ASCQUER	Frais d'instruction de dossier par entité de fabrication (admission, extension, renouvellement)	

FRAIS D'ESSAIS ET DE CONTROLE (LABORATOIRES)

GLISSIERES DE SECURITE EN ACIER

Code	Catégorie	Libellé de facturation	Montant en euros
G1-1	GLM	Contrôles géométriques, éléments de glissement de profil A ou B et amovibles	
G1-3	GLM	Contrôles géométriques, supports standards, par type	
G1-4	GLM	Contrôles géométriques, plaquettes de fixation	
G1-5	GLM	Contrôles géométriques, supports fragilisés U125 en alliage aluminium	
G1-6	GLM	Contrôles géométriques, écarteurs standards ou entretoise de support et intermédiaires	
G1-7	GLM	Contrôles géométriques, boulonnerie	
G2-0	GLM	Caractéristiques mécaniques, découpe des éprouvettes	
G2-1	GLM	Caractéristiques mécaniques, essai de traction	
G2-2	GLM	Caractéristiques mécaniques, essai de pliage	
G2-3	GLM	Caractéristiques mécaniques, essai de dureté	
G2-4	GLM	Caractéristiques mécaniques, essai de pliage support aluminium	
G2-5	GLM	Caractéristiques mécaniques, essai de traction sur boulonnerie	
G3-1	GLM	Contrôle de galvanisation, éléments de glissement de profil A ou B et amovibles	
G3-3	GLM	Contrôle de galvanisation, supports standard	
G3-4	GLM	Contrôle de galvanisation, plaquettes de fixation	
G3-5	GLM	Contrôle de galvanisation, écarteurs standards ou entretoises de support et types intermédiaires	
G3-6	GLM	Contrôle de galvanisation, boulonnerie	
G4-1	GLM	Composition du métal par analyse chimique, carbone	
G4-2	GLM	Composition du métal par analyse chimique, phosphore	
G4-3	GLM	Composition du métal par analyse chimique, soufre	
G4-4	GLM	Composition du métal par analyse chimique, azote	
G4-5	GLM	Composition du métal par analyse chimique, analyse alliage aluminium	

Code	Catégorie	Libellé de facturation	Montant en euros
G5	GLM	Contrôle des soudures par l'essai de ressuage	
G6-1	GLM	Synthèse des vérifications et résultats d'essais par produit	
G6-2	GLM	Etablissement de la fiche technique initiale	
G6-3	GLM	Modification de la fiche technique	

BARRIERES DE SECURITE EN ACIER - B.N.4

Code	Catégorie	Libellé de facturation	Montant en euros
P1-1	BN4	Contrôles géométriques, lisses	
P1-2	BN4	Contrôles géométriques, étriers standards et de dilatation	
P1-3	BN4	Contrôles géométriques, manchons standards et de dilatation	
P1-4	BN4	Contrôles géométriques, plaquettes	
P1-6	BN4	Contrôles géométriques, brides	
P1-7	BN4	Contrôles géométriques, plaquette de bridage	
P1-9	BN4	Contrôles géométriques, support et pièce d'ancrage	
P1-10	BN4	Contrôles géométriques, boulonnerie	
P2-1	BN4	Caractéristiques mécaniques, découpe des éprouvettes	
P2-2	BN4	Caractéristiques mécaniques, essai de traction	
P2-3	BN4	Caractéristiques mécaniques, essai de traction sur boulonnerie	
P3-1	BN4	Contrôle de galvanisation, lisses	
P3-2	BN4	Contrôle de galvanisation, étriers standards et de dilatation	
P3-3	BN4	Contrôle de galvanisation, manchons standards et de dilatation	
P3-4	BN4	Contrôle de galvanisation, plaquettes	
P3-6	BN4	Contrôle de galvanisation, brides	
P3-7	BN4	Contrôle de galvanisation, plaquette de bridage	
P3-9	BN4	Contrôle de galvanisation, support et pièce d'ancrage	

Code	Catégorie	Libellé de facturation	Montant en euros
P3-10	BN4	Contrôle de galvanisation, boulonnerie	
P3-11	BN4	Contrôle de galvanisation, liaison BN4-glissière	
P4-1	BN4	Composition du métal par analyse chimique, carbone	
P4-2	BN4	Composition du métal par analyse chimique, phosphore	
P4-3	BN4	Composition du métal par analyse chimique, soufre	
P4-4	BN4	Composition du métal par analyse chimique, azote	
P5	BN4	Contrôle des soudures par l'essai de ressuage	
P6-1	BN4	Synthèse des vérifications et résultats d'essais par produit	
P6-2	BN4	Etablissement de la fiche technique initiale	
P6-3	BN4	Modification de la fiche technique	

AUDITS

Code	Catégorie	Libellé de facturation	Montant en euros
X1-1A	AUDIT	Audit initial option A	
X1-2A	AUDIT	Audit de contrôle sur la base du document établi lors de l'audit initial, option A	
X1-1B	AUDIT	Audit initial option B	
X1-2B	AUDIT	Audit de contrôle sur la base du document établi lors de l'audit initial, option B	
X1-3	AUDIT	½ journée supplémentaire de visite d'usine	

FRAIS DE DEPLACEMENTS

Aux tarifs ci-dessus s'ajoute les frais de transport hors France métropolitaine ci-dessous

Code	Catégorie	Libellé de facturation	Montant en euros
Y1	TRANSPORT	Délai de route, par 1/2 journée	
Y2-1	TRANSPORT	Frais de transport (train et/ou avion)	
Y2-2	TRANSPORT	Frais de transport (véhicule (€/KM))	
Y3	TRANSPORT	Frais de séjour	

PRELEVEMENT(S) SANS AUDIT

Code	Catégorie	Libellé de facturation	Montant en euros
Z1-1	PRELEV	Prélèvement sans audit en France	
Z1-2a	PRELEV	Frais de transport (train et/ou avion)	
Z1-2b	PRELEV	Frais de transport (véhicule (€/KM))	
Z1-3	PRELEV	Frais de séjour	
Z2	PRELEV	Prélèvement sans audit à l'étranger (y compris DOM/TOM)	

Les frais d'envois des échantillons sont à la charge des fabricants

SURVEILLANCE¹

GLISSIERES DE SECURITE EN ACIER

Code	Catégorie	Libellé de facturation	Montant en euros
SUR_GLM1	SURVEIL	Frais de surveillance, élément de glissement	
SUR_GLM3	SURVEIL	Frais de surveillance, support standard	
SUR_GLM4	SURVEIL	Frais de surveillance, support alliage alu	
SUR_GLM5	SURVEIL	Frais de surveillance, dispositif d'écartement	

¹ **Frais de surveillance** : Redevance annuelle forfaitaire par produit titulaire de la marque NF destinée au financement des contrôles - hors audits -, effectués dans le cadre de la procédure de surveillance.

Code	Catégorie	Libellé de facturation	Montant en euros
SUR_GLM6	SURVEIL	Frais de surveillance, entretoise de support	
SUR_GLM7	SURVEIL	Frais de surveillance, plaquette	
SUR_GLM8	SURVEIL	Frais de surveillance, boulonnerie	

Barrières de sécurité en acier - BN4

Code	Catégorie	Libellé de facturation	Montant en euros
SUR_BN4-1	SURVEIL	Frais de surveillance, lisses	
SUR_BN4-2	SURVEIL	Frais de surveillance, étrier	
SUR_BN4-3	SURVEIL	Frais de surveillance, manchon	
SUR_BN4-5	SURVEIL	Frais de surveillance, plaquette	
SUR_BN4-6	SURVEIL	Frais de surveillance, plat de bridage	
SUR_BN4-7	SURVEIL	Frais de surveillance, support et ancrage	
SUR_BN4-8	SURVEIL	Frais de surveillance, bride	
SUR_BN4-9	SURVEIL	Frais de surveillance, boulonnerie	
SUR_BN4-10	SURVEIL	Frais de surveillance, jonction BN4-glissière	

1. DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF

Code	Catégorie	Libellé de facturation	Montant en euros
AFNOR 1	AFNOR Certification	Droit d'usage de la marque par produit	
AFNOR 2	AFNOR Certification	Droit d'usage de la marque par site de production	

Ce droit d'usage, que L'ASCQUER collecte pour le compte d'AFNOR Certification, est destiné à couvrir :

- le fonctionnement général de la marque NF (mise sous assurance qualité, suivi des organismes du réseau NF, gestion du comité certification),
- la défense de la marque NF : dépôt et protection de la marque, conseil juridique, traitement des recours, frais de justice,
- la contribution à la promotion générique de la marque NF.

Lorsque la marque NF est accordée au cours de l'année, le montant du droit d'usage est calculé au prorata des mois suivant la décision d'accord du droit d'usage.

2. MODALITES DE REGLEMENT

- les droits d'inscription (article 1) et les frais d'instruction des dossiers (article 2) sont exigibles à l'ouverture des dossiers,
- les frais d'essais, et de contrôle (articles 3) sont exigibles dès communication des résultats de ceux-ci au demandeur,
- les redevances de droit d'usage de la marque NF sont exigibles dès l'attribution du droit (article 4).

Les règlements sont à effectuer dans un **délai de 30 jours** à compter de la date de la facture, par **chèque** libellé à l'ordre de ASCQUER **ou par virement**.