



📍 : 28, rue de Liège, 75008 PARIS

☎ : +33 1 44 90 88 80

e-mail : info@afcab.org

web : www.afcab.org

Référentiel de certification de la Marque



Rév. 9 - Septembre 2022

Date de mise en application :

10/01/2023

SOMMAIRE

1	LA MARQUE AFCAB – DISPOSITIFS DE RABOUTAGE OU D'ANCRAGE DES ARMATURES DU BETON	6
1.1	PRESENTATION.....	6
1.2	L'AFCAB ET LA MARQUE AFCAB	6
1.2.1	La marque AFCAB.....	6
1.2.2	L'engagement de l'AFCAB	6
1.3	L'APPLICATION « DISPOSITIFS DE RABOUTAGE OU D'ANCRAGE DES ARMATURES DU BETON »	6
1.3.1	Objet	6
1.3.2	Domaine d'application	7
1.4	L'ENGAGEMENT LIE AU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE AFCAB.....	7
1.5	CONTACT	7
2	LE REFERENTIEL	8
2.1	PRESCRIPTIONS GENERALES DE LA MARQUE AFCAB	8
2.2	LES PRESCRIPTIONS RELATIVES AUX DISPOSITIFS CERTIFIES	8
2.2.1	Prescriptions générales	8
2.2.2	Instructions pour la preparation	8
2.2.3	instructions pour la pose.....	8
2.2.4	Publication des instructions d'utilisation	9
2.2.5	Attestations optionnelles : résistance à la fatigue et résistance aux sollicitations sismiques	9
2.3	LES CONDITIONS DE MAITRISE DE LA QUALITE DES DISPOSITIFS	9
2.3.1	Système de gestion de la qualité.....	9
2.3.1.1	Exigences générales	9
2.3.1.2	Exigences relatives à la documentation	9
2.3.1.2.1	Prescriptions générales	9
2.3.1.2.2	Documents de gestion de la qualité.....	10
2.3.1.2.3	Maîtrise des documents.....	10
2.3.1.2.4	Maîtrise des enregistrements	10
2.3.2	Responsabilités de la direction.....	10
2.3.2.1	Engagement de la direction	10
2.3.2.2	Responsabilité et autorité	10
2.3.3	Gestion des moyens.....	10
2.3.3.1	Mise à disposition des moyens.....	10
2.3.3.2	Ressources humaines	10
2.3.3.3	Bâtiments et machines	11
2.3.3.4	Manutention, stockage et transport	11
2.3.4	Approvisionnement.....	11
2.3.5	Fabrication des dispositifs certifiés afcab	11
2.3.5.1	Prescriptions générales	11
2.3.5.1.1	Fabrication	11
2.3.5.1.2	Identification	11
2.3.5.1.3	Traçabilité.....	11
2.3.5.2	Vérification des produits approvisionnés	12
2.3.5.3	Identification des en-cours de fabrication.....	12
2.3.5.4	Contrôles en cours de fabrication.....	12
2.3.5.5	Etat de conformité du produit	12
2.3.6	Equipements de contrôle.....	12
2.3.7	Contrôles et amélioration des produits.....	13
2.3.7.1	Audit interne.....	13
2.3.7.2	Essais sur les dispositifs certifiés	13
2.3.7.3	Contrôle des dispositifs certifiés	13
2.3.7.3.1	Définition des lots de produits finis	13
2.3.7.3.2	Contrôles finaux	13
2.3.7.3.3	Contrôle avant expédition	14
2.3.7.4	Traitement des non-conformités.....	14
2.3.7.4.1	Non-conformités détectées dans l'usine.....	14
2.3.7.4.2	Réclamations des clients	14
2.3.8	Actions correctives et préventives	14
2.4	LE MARQUAGE.....	14
2.4.1	Marquage des produits	14
2.4.1.1	Etiquettes.....	14

2.4.1.1.1	Prescriptions générales	14
2.4.1.1.2	Marquage des dispositifs	14
2.4.1.1.3	Etiquetage des unités de conditionnement	15
2.4.1.2	indication des caractéristiques certifiées sur le certificat afcab	15
2.4.2	Utilisation de la marque AFCAB sur la documentation	15
2.4.2.1	Documentation générale	15
2.4.2.2	Documents de livraison	15
2.4.3	Charte graphique	15
2.4.4	Modalités applicables en cas d'abandon, de suspension ou retrait	15
2.4.5	Démarquage des produits nonconformes	15
2.4.6	Annuaire des produits certifiés	16
3	OBTENIR LA CERTIFICATION	17
3.1	PROCESSUS DE CERTIFICATION	17
3.2	DEMANDE	17
3.2.1	Prescriptions générales	17
3.2.2	Lettre de demande	17
3.2.3	Renseignements généraux	17
3.2.4	Dossier technique	18
3.2.5	Documents justificatifs du système de gestion de la qualité de l'usine (2 exemplaires)	18
3.2.6	Arrhes à l'inscription	18
3.3	RECEVABILITE DE LA DEMANDE	18
3.4	AUDIT D'EVALUATION INITIALE	19
3.4.1	Prescriptions générales	19
3.4.2	contrôle des conditions de fabrication et audit du système qualité des usines	19
3.4.3	Prélèvement d'échantillons	19
3.4.4	Expédition des échantillons et des résultats d'essais	19
3.4.5	Rapport d'audit	19
3.5	EXAMEN TECHNIQUE DES PRODUITS	20
3.5.1	Essais	20
3.5.2	Critères d'acceptation	20
3.5.3	Rapport d'essais	20
3.6	DECISION	20
3.6.1	Examen par le Comité particulier	20
3.6.2	Décision du Conseil d'administration	21
3.6.3	Publication de la décision et certificat	21
4	LA SURVEILLANCE PERIODIQUE	22
4.1	PRESCRIPTIONS GENERALES	22
4.2	AUDIT PERIODIQUE	22
4.2.1	Fréquence des audits	22
4.2.2	Contenu de l'audit	22
4.2.3	Prélèvements d'échantillons	23
4.2.4	Expédition des échantillons et des résultats d'essais	23
4.2.5	Rapport d'audit	23
4.3	EXAMEN TECHNIQUE DES PRODUITS	23
4.3.1	EssaiS	23
4.3.2	Critères d'acceptation	24
4.3.3	Rapport d'essais	24
4.4	REVISIONS DU DOSSIER TECHNIQUE ET DES DOCUMENTS QUALITE	24
4.5	RECLAMATIONS DES UTILISATEURS	24
4.6	MAINTIEN ET RECONDUCTION DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE AFCAB, SANCTIONS ET RECOURS	24
4.6.1	Maintien	24
4.6.2	Reconduction	24
4.6.3	Sanctions et recours	24
4.7	MODIFICATIONS CONCERNANT LE TITULAIRE, LES SITES DE PRODUCTION, LES PRODUITS OU L'ORGANISATION DE LA QUALITE	25
4.7.1	Modifications concernant le titulaire	25
4.7.2	Modifications concernant les sites de production	25
4.7.3	modifications concernant l'organisation de la qualité	25

4.7.4	Nouveau dispositif, modifications concernant les dispositifs certifiés, le procédé de fabrication ou l'organisation de la qualité.....	25
4.8	SUSPENSION VOLONTAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE.....	25
4.9	ABANDON VOLONTAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE	26
4.10	PUBLICATION DES DECISIONS	26
5	LES INTERVENANTS.....	27
5.1	LISTE DES INTERVENANTS	27
5.2	AFCAB.....	27
5.3	LE COMITE PARTICULIER.....	27
5.3.1	Composition du Comité Particulier	27
5.3.2	Modalités de fonctionnement du comité particulier	27
5.3.2.1	Modalités générales.....	27
5.3.2.2	Examen des révisions du Référentiel de certification de la marque AFCAB	28
5.3.2.3	Examen des dossiers de certification	28
5.4	AUDITEURS.....	28
5.5	LES ORGANISMES D'ESSAIS.....	28
6	LE TARIF	29
6.1	PRESCRIPTIONS GENERALES.....	29
6.2	INSTRUCTION DES DEMANDES DE CERTIFICATION	29
6.2.1	Usine ne bénéficiant d'aucun certificat	29
6.2.2	Usine bénéficiant du droit d'usage pour au moins un dispositif	29
6.2.3	Arrhes à l'inscription	29
6.3	SURVEILLANCE PERIODIQUE.....	29
6.4	DROIT D'USAGE DE LA MARQUE DE CERTIFICATION.....	29
6.5	MODALITES DE RECouvreMENT DES PRESTATIONS	30
7	LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION	31
7.1	LISTE RECAPITULATIVE DES DOCUMENTS DE REFERENCE	31
7.2	EXEMPLE DE LETTRE DE DEMANDE	32
7.3	FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX	34
7.4	EXEMPLE DE LETTRE DE DEMANDE DE MAINTIEN DU DROIT D'USAGE – AUTORISATION DU TITULAIRE	35
8	LES DEFINITIONS APPLICABLES	37
8.1	DEFINITIONS RELATIVES AUX PRODUITS	37
8.2	DEFINITIONS RELATIVES AUX USINES PRODUCTRICES	37
8.3	DEFINITIONS RELATIVES AUX ESSAIS	38

Le présent Référentiel de certification a été approuvé par le Conseil d'administration de l'AFCAB le 10 janvier 2023. Il annule et remplace toute version antérieure. L'AFCAB s'engage avec les représentants des fabricants, des utilisateurs et des experts techniques à s'assurer de la pertinence du présent Référentiel en fonction de l'évolution du marché. Il peut donc être révisé par l'AFCAB après consultation du Comité Particulier et approbation par le Conseil d'administration.

Il a été rédigé et approuvé en français. Le texte anglais est une traduction du document approuvé, et la rédaction française fait foi en cas de litige.

HISTORIQUE

Rév. 0	Octobre 1995
Rév. 1	Juin 1998
Rév. 2	Janvier 2000
Rév. 3	Juillet 2004
Rév. 4	Avril 2008
Rév. 5	Décembre 2009
Rév. 6	Mai 2012
Rév.7	Septembre 2017
Rév.8	Octobre 2019

Rév. 9 Septembre 2022

Note : Les modifications par rapport à la Rév. 8 sont repérées par un trait vertical dans la marge. Les modifications techniques sont listées ci-dessous.

Liste des modifications :

Ensemble du document	: Intégration de l'addendum Rév8 A1 de août 2021
§ 2.1	: Modification des informations concernant le code de la consommation
§ 2.3.5.1.2	: Renvoi au § 2.4.1.1.2
§ 2.3.9	: Suppression de ce paragraphe sur la maintenance
§ 2.4.1.1.2	: Création du paragraphe « Marquage des dispositifs »
§ 3.2.1	: Précision sur la gestion des informations confidentielles
§ 3.2.4	: Suppression de « en 2 exemplaires »
§ 3.3	: Modification des modalités d'admission
§ 3.4.2	: Ajout du terme « physiquement »
§ 3.4.3	: Ajout de la précision « sous la supervision de l'auditeur » et modifications éditoriales
§3.6.3	: Mise à jour des durées de validité des certificats
§ 4.2.1	: Ajout de « En cas d'impossibilité de se rendre sur place, l'audit périodique peut être conduit en distanciel. »
§ 4.2.1	: Modification de la 2 ^{ème} note
§ 4.2.2	: Ajout des prélèvements
§ 4.2.3	: Ajout de la même note et des modifications éditoriales qu'au paragraphe 3.4.3.
§ 4.6.1	: Précision sur modalités de maintien
§ 4.7.1	: Ajout du terme « physique »
§ 4.7.2	: Reformulation du paragraphe
§ 5.4	: Modification des intervenants
§ 5.5	: Ajout de la référence à la procédure D0.5
§ 7.2	: Ajout de plusieurs points
§ 8.2	: Modification de la définition de l'action préventive

1 LA MARQUE AFCAB – DISPOSITIFS DE RABOUTAGE OU D'ANCRAGE DES ARMATURES DU BÉTON

Cette partie contient la présentation de la certification AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton

1.1 PRESENTATION

La marque AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton porte sur la conception et la fabrication de ces produits.

Note : Dans la suite du texte, le terme abrégé « dispositif » désigne un « dispositif de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton »

1.2 L'AF CAB ET LA MARQUE AFCAB

1.2.1 LA MARQUE AFCAB

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

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

Elle apporte la preuve aux utilisateurs que le service répond à leurs besoins et est conforme aux caractéristiques du référentiel de certification (cf. § 2.2).

1.2.2 L'ENGAGEMENT DE L'AF CAB

Le Référentiel de certification est rédigé dans un Comité particulier où tous les experts des dispositifs sont présents (laboratoires et bureaux de contrôle, donneurs d'ordre et utilisateurs, fabricants titulaires).

Le Référentiel de certification ne comporte aucune clause discriminatoire. Ce Référentiel et les listes des produits ou services certifiés sont disponibles sur simple demande auprès du secrétariat permanent et sur le site Internet de l'AF CAB : www.afcab.org.

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

1.3 L'APPLICATION « DISPOSITIFS DE RABOUTAGE OU D'ANCRAGE DES ARMATURES DU BÉTON »

1.3.1 OBJET

Le présent Référentiel de certification est rédigé en application du Règlement intérieur de l'AF CAB.

La marque AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d'ancrage d'armatures du béton a pour objet d'attester que les produits tels que définis au § 8.1 :

- Ont fait l'objet d'une évaluation technique initiale (cf. § 3), qui a établi, d'après un dossier technique approprié, que ce produit permet de réaliser des liaisons respectant les critères énoncés dans la norme NF A 35-020-1,
- Sont fabriqués conformément aux plans, notices, documents de fabrication présentés à l'AF CAB,
- Résultent d'une fabrication dont la qualité est contrôlée suivant les dispositions du présent Référentiel.

Dans la suite du texte, le terme "la marque" désigne la présente application de la marque AFCAB– Dispositifs de raboutage ou d'ancrage d'armatures du béton.

Le certificat ne couvre pas :

- Le respect des procédures du titulaire pour la préparation des liaisons d'armatures (ce point relève de la certification NF – Armatures),
- Le respect des procédures du titulaire pour la mise en œuvre des assemblages sur site (ce point relève de la certification AFCAB – Pose d'armatures du béton),
- Le soudage des dispositifs à souder,
- La partie ancrage des dispositifs d'ancrage (la certification des ancrages assure que la liaison de l'ancrage à la barre satisfait aux critères de la norme NF A 35-020-1).

Note : Ce référentiel de certification est particulièrement adapté aux dispositifs en acier, mais la certification est accessible à tous types de dispositifs destinés au raboutage ou à l'ancrage des armatures du béton, quelqu'en soient les matériaux constitutifs.

L'AFCAB n'a pas pour mission de vérifier l'application de la réglementation en matière de sécurité, notamment en matière de sécurité du travail, qui peut différer d'un pays à un autre.

1.3.2 DOMAINE D'APPLICATION

La certification est accordée à un demandeur pour un type de dispositif déterminé ayant fait l'objet du dépôt d'un dossier technique à l'AFCAB et fabriqué dans une ou plusieurs usines de fabrication déterminées. (Voir définitions au § 8.2).

Un certain nombre d'opérations peut être sous-traité, dans des conditions respectant les exigences du § 2.3 du présent Référentiel.



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

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

Les titulaires situés hors de l'Espace Economique Européen (dénommé E.E.E. dans la suite du texte) doivent nommer un mandataire dans cet Espace, responsable de cet engagement auprès de l'AFCAB.

1.5 CONTACT

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

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

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

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

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

2 LE REFERENTIEL

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

2.1 PRESCRIPTIONS GENERALES DE LA MARQUE AFCAB

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

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

Il précise les conditions d'application de la marque AFCAB pour la certification des dispositifs de raboutage ou d'ancrage d'armatures du béton.

Le droit d'usage de la marque AFCAB est accordé sur la base de la conformité à l'ensemble des référentiels définis dans la *partie 2*.

La langue de référence pour la certification est la langue française. Les langues de travail sont le français et l'anglais. En cas de litige, le texte en français fait foi.

2.2 LES PRESCRIPTIONS RELATIVES AUX DISPOSITIFS CERTIFIES

2.2.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

Les liaisons effectuées à l'aide des dispositifs sont évaluées en regard des spécifications des normes NF A 35-020-1,-2-1 et -2-2.

Des instructions d'utilisation doivent être rédigées pour les utilisateurs (préparateurs et poseurs). Ces instructions doivent satisfaire les prescriptions contenues au § 2.2.2 ou au § 2.2.3.

2.2.2 INSTRUCTIONS POUR LA PREPARATION

Le titulaire doit rédiger des instructions à l'usage des préparateurs. Ces instructions doivent concerner :

- a) La réalisation des opérations de préparation. Le mode opératoire doit préciser :
 - ✓ La description des opérations de préparation,
 - ✓ Les matériels nécessaires pour la préparation des armatures,
 - ✓ La description des opérations de maintenance de ces matériels et leur fréquence,
 - ✓ Les matériels nécessaires pour le contrôle des armatures préparées,
 - ✓ La qualification nécessaire des opérateurs,
 - ✓ Les restrictions éventuelles d'emploi,
 - ✓ Les précautions à prendre avant de commencer les opérations de préparation,
 - ✓ La description des opérations de nettoyage nécessaires,
- b) Le contrôle des armatures préparées avec une fréquence minimale et des critères d'acceptation prévus par le titulaire :
 - ✓ A la réception : contrôle en regard des éventuelles restrictions d'emploi des dispositifs,
 - ✓ En cours et en fin de préparation,
- c) L'étalonnage des matériels de contrôle spécifiques au dispositif,
- d) Le traitement des anomalies et non-conformités spécifiques au dispositif,
- e) Les précautions à prendre en matière de manutention et de stockage, en prenant notamment en compte la protection des extrémités de barres préparées.

2.2.3 INSTRUCTIONS POUR LA POSE

Le titulaire doit rédiger des instructions à l'usage des poseurs. Ces instructions doivent concerner :

- a) La réalisation des opérations de pose. Le mode opératoire doit préciser :
 - ✓ La description des opérations de pose,
 - ✓ Les matériels nécessaires pour la pose des armatures préparées,
 - ✓ Les matériels nécessaires pour le contrôle des armatures posées,
 - ✓ La qualification nécessaire des opérateurs,

- Les restrictions éventuelles d'emploi,
 - Les précautions à prendre avant de commencer les opérations de pose (notamment nettoyage),
 - La description des opérations de contrôle des armatures posées,
- b) Des contrôles avec une fréquence minimale et des critères d'acceptation :
- A la réception : contrôle visuel et quantité,
 - En cours et en fin de pose,
- c) L'étalonnage sur les matériels de contrôle spécifiques au dispositif,
- d) Le traitement des anomalies et non-conformités spécifiques au dispositif,
- e) Les précautions à prendre en matière de manutention et de stockage, en prenant notamment en compte la protection des extrémités de barres préparées.

2.2.4 PUBLICATION DES INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Le titulaire doit organiser un circuit de diffusion des instructions pour les utilisateurs. Il doit mettre à disposition les moyens nécessaires pour que les poseurs puissent obtenir les instructions qui leur sont destinées.

2.2.5 ATTESTATIONS OPTIONNELLES : RESISTANCE A LA FATIGUE ET RESISTANCE AUX SOLLICITATIONS SISMIQUES

Sur demande du demandeur/titulaire, la résistance à la fatigue ou la résistance aux sollicitations sismiques peut être attestée. L'attestation est alors réalisée en conformité avec les spécifications des normes NF A 35-020-2-1 ou NF A 35-020-2-2, ainsi que de la Procédure AFCAB E27.

La performance attestée est mentionnée sur le certificat du produit.

2.3 LES CONDITIONS DE MAITRISE DE LA QUALITE DES DISPOSITIFS

Préambule

Le présent Référentiel de certification vise à garantir un niveau de qualité prédéfini consensuellement par les titulaires, les utilisateurs et les experts des dispositifs (cf. § 5). Pour ce faire, des spécifications de la norme ISO 9001:2015 ont été sélectionnées, analysées, traduites et complétées en termes spécifiques au dispositif de rabouillage ou d'ancrage d'armatures du béton pour obtenir ce niveau de qualité prédéfini.

2.3.1 SYSTEME DE GESTION DE LA QUALITE

2.3.1.1 EXIGENCES GENERALES

Le titulaire doit établir, documenter, mettre en œuvre et entretenir un système garantissant la conformité des dispositifs marqués AFCAB – Dispositifs de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton.

Ce système qualité doit concerner toutes les machines et toutes les opérations.

Le titulaire doit également s'assurer que les usines productrices disposent d'une documentation respectant ces exigences.

Le titulaire a la possibilité de mettre en place des dispositions particulières en substitution aux dispositions du présent Référentiel, sous réserve :

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

2.3.1.2 EXIGENCES RELATIVES A LA DOCUMENTATION

2.3.1.2.1 Prescriptions générales

La documentation du titulaire doit exposer la politique qualité et comprendre :

- Les documents de gestion de la qualité prévus au § 2.3.1.2.2,
- Les procédures documentées et les enregistrements prévus dans ce § 2.3.1.

2.3.1.2.2 Documents de gestion de la qualité

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

- De traduire les impositions du présent Référentiel en spécifications et méthodes propres au titulaire et aux usines productrices,
- De satisfaire aux exigences imposées par le présent Référentiel,
- De vérifier qu'elles sont satisfaites,
- D'être capable de justifier ultérieurement qu'elles ont été satisfaites et vérifiées.

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

2.3.1.2.3 Maîtrise des documents

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

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

La méthode adoptée par le titulaire ou l'usine productrice pour supprimer les documents périmés doit être indiquée.

Note : Ces prescriptions s'appliquent également aux instructions pour la préparation et la pose

2.3.1.2.4 Maîtrise des enregistrements

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

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

2.3.2 RESPONSABILITES DE LA DIRECTION

2.3.2.1 ENGAGEMENT DE LA DIRECTION

La documentation du titulaire doit comporter un engagement de la Direction à :

- Respecter et faire respecter les exigences contenues dans le présent Référentiel,
- Mettre en œuvre tous les moyens nécessaires pour ce faire.

2.3.2.2 RESPONSABILITE ET AUTORITE

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

2.3.3 GESTION DES MOYENS

2.3.3.1 MISE A DISPOSITION DES MOYENS

Le titulaire et les usines productrices doivent disposer de moyens adéquats pour entretenir le système qualité et faire exécuter les contrôles prévus dans le présent Référentiel.

2.3.3.2 RESSOURCES HUMAINES

Le titulaire et les usines productrices doivent établir et tenir à jour la liste des personnes habilitées à effectuer les opérations critiques pour la qualité des dispositifs fabriqués. Il peut s'agir notamment des personnes habilitées à :

- Effectuer les contrôles et les essais,
- Procéder aux vérifications des appareils de mesure et d'essai,
- Former les utilisateurs.

Ces personnes doivent être sélectionnées sur la base d'une formation initiale et/ou d'une formation complémentaire interne ou externe et/ou d'une expérience appropriée.

Le titulaire et les usines productrices doivent s'assurer en permanence de la compétence des personnes ainsi habilitées, identifier et

mettre en place les formations complémentaires nécessaires pour maintenir cette compétence.

2.3.3.3 BÂTIMENTS ET MACHINES

L'usine productrice ou ses sous-traitants doivent respecter les définitions figurant au § 8.2 et doivent inclure :

- Une aire de stockage des approvisionnements,
- Des moyens de production adaptés et le personnel correspondant,
- Les équipements de contrôle et d'essais nécessaires,
- Une aire de stockage des produits finis.

2.3.3.4 MANUTENTION, STOCKAGE ET TRANSPORT

L'usine productrice ou son sous-traitant doivent disposer de moyens permettant la manutention, le stockage et l'expédition des produits finis, dans des conditions qui évitent l'altération de leurs caractéristiques.

2.3.4 APPROVISIONNEMENT

L'approvisionnement des aciers doit faire l'objet d'une spécification. Cette spécification peut faire référence à des normes ou des documents propres au titulaire. Elle doit, autant que nécessaire, prévoir des dispositions relatives aux défauts internes qui sont préjudiciables à l'emploi. En l'absence de contrôle interne, ces aciers doivent être accompagnés d'un certificat de réception du type 3.1 ou 3.2 selon la NF EN 10204.

Les produits destinés à être incorporés aux dispositifs doivent faire l'objet d'une spécification d'approvisionnement et doivent être identifiés.

Un acier est identifié par son origine (usine de fabrication), ses dimensions, sa désignation normalisée, sa dénomination commerciale et son numéro de coulée.

Un produit est identifié par son origine, sa référence, sa dénomination commerciale et, lorsque cela est applicable, sa désignation normalisée et son numéro de lot.

2.3.5 FABRICATION DES DISPOSITIFS CERTIFIES AFCAB

2.3.5.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

Le titulaire doit déclarer à l'AFCAB l'ensemble des usines productrices et de leurs sous-traitants, avec un code spécifique permettant de les rendre anonymes. L'organisation de la production par les usines productrices et les sous-traitants doit être traitée dans les documents qualité du titulaire. Les usines productrices et leurs sous-traitants doivent être en possession des plans de fabrication et des spécifications indiquant les aciers à utiliser (avec spécifications particulières le cas échéant) et les tolérances d'exécution. Le titulaire doit s'assurer que toutes les modifications de ces documents leur sont transmises. L'usine productrice doit mettre en œuvre un système qualité pour assurer que le présent Référentiel est respecté.

Note : L'usine productrice ne peut pas sous-traiter l'intégralité des étapes de fabrication.

Toute modification concernant le dispositif certifié doit être communiquée à l'AFCAB, conformément au § 4.7.4

2.3.5.1.1 Fabrication

Les différentes opérations de fabrication listées dans la gamme de fabrication et de contrôle doivent faire l'objet d'instructions de fabrication en vue de satisfaire aux spécifications du présent § 2.3.

2.3.5.1.2 Identification

Les dispositifs constitués de plusieurs pièces sont généralement identifiés par pièce. Le titulaire peut toutefois identifier ces dispositifs comme des ensembles. Les éléments constituant ces ensembles doivent être identifiés. Toutefois, les contre-écrous, les crémaillères et les vis fusibles peuvent ne pas porter d'identification. Dans ce cas, le titulaire doit mettre en place des dispositions permettant d'assurer la traçabilité entre ces éléments et les ensembles.

Chaque dispositif doit porter un marquage pérenne. Ce marquage est indiqué sur le certificat et doit être conforme au § 2.4.1.1.2.

Note : Les contre-écrous ne sont pas considérés comme participant au transfert de charge.

2.3.5.1.3 Traçabilité

La traçabilité des lots de produits finis à la coulée de matière première, au lieu et à la date de fabrication doit être assurée. Lorsque les dispositifs sont identifiés comme des ensembles, la traçabilité des différentes pièces utilisées doit être assurée.

2.3.5.2 VERIFICATION DES PRODUITS APPROVISIONNES

L'ensemble des aciers et produits incorporés dans les dispositifs doit être contrôlé à réception, par rapport aux spécifications du dossier technique (cf. § 2.3.4). Les résultats de ces contrôles doivent être enregistrés.

2.3.5.3 IDENTIFICATION DES EN-COURS DE FABRICATION

Les documents qualité doivent définir les lots à chaque étape de la fabrication (cf. définition du § 8.2), en prenant en compte :

- Les lieux de fabrication,
- La période de fabrication,
- La quantité fabriquée.

Quand cela est possible, la fabrication doit être suivie sous le même numéro de lot, à partir des produits approvisionnés jusqu'au stade final.

2.3.5.4 CONTROLES EN COURS DE FABRICATION

Après chaque étape de fabrication (cf. définition du § 8.2), la conformité des pièces doit être vérifiée par rapport aux plans d'exécution. Les contrôles à effectuer, leur fréquence, le plan d'échantillonnage et le contenu des enregistrements doivent être définis dans les documents qualité.

Les prestations de contrôle et d'essais peuvent être sous-traitées. Le titulaire doit alors s'assurer que le sous-traitant prestataire dispose des moyens et procédures pour exécuter les contrôles et les essais requis (cf. § 2.3.7) conformément aux normes spécifiées dans le présent Référentiel. La conformité des produits reste dans tous les cas de la responsabilité du titulaire.

2.3.5.5 ETAT DE CONFORMITE DU PRODUIT

Une aire d'isolement, un étiquetage particulier ou tout autre moyen équivalent doit permettre d'éviter que soient livrés des dispositifs dont la conformité n'est pas établie.

2.3.6 EQUIPEMENTS DE CONTROLE

L'usine productrice ou son sous-traitant réalisant des contrôles ou des essais doit être en possession des équipements nécessaires aux contrôles prévus aux § 2.3.7. La précision de ces équipements doit être suffisante pour être compatible avec les tolérances des plans de fabrication.

Note : On considère que cette précision est atteinte lorsqu'elle est meilleure d'un ordre de grandeur (c.à.d. dans un rapport 10) que la tolérance spécifiée.

Ces équipements doivent faire l'objet :

- D'un raccordement initial et d'une vérification de conformité à un étalon national tous les ans pour l'ensemble des équipements, à l'exception des calibres passe-passe pas qui peuvent être vérifiés tous les deux ans,

Note : L'accréditation n'est requise que pour la vérification des étalons de mesure des longueurs.

- D'une vérification périodique de non-dérive à l'aide d'un étalon de travail. La méthodologie et la fréquence de cette vérification doivent être décrites dans une procédure.

Note : Lorsque l'usine productrice ou son sous-traitant possède ses propres étalons de référence pour vérifier ses étalons de travail, les étalons de référence doivent être étalonnés au moins une fois tous les 5 ans.

L'usine productrice ou son sous-traitant doit établir, décrire dans des documents et tenir à jour des procédures de vérification détaillant le type d'équipement, l'identification, l'emplacement, la méthode des vérifications, les critères d'acceptation et l'action à entreprendre lorsque les résultats ne sont pas satisfaisants.

L'usine productrice ou son sous-traitant doit identifier les équipements de contrôle, de mesure et d'essai avec un marquage approprié ou un enregistrement d'identification approuvé de façon à indiquer l'état de vérification.

L'usine productrice ou son sous-traitant doit tenir en permanence des enregistrements de vérification des équipements de contrôle, de mesure et d'essai (cf. vérifications prévues ci-dessus).

L'usine productrice ou son sous-traitant doit protéger les moyens de contrôle, de mesure et d'essai, y compris les matériels et les logiciels d'essai, des dérèglages qui invalideraient les dispositions de vérification.

2.3.7 CONTROLES ET AMELIORATION DES PRODUITS

2.3.7.1 AUDIT INTERNE

Le titulaire doit effectuer un audit qualité interne au moins une fois par an pour vérifier si son organisation est conforme au présent Référentiel (cf. § 2.3). Cet audit interne doit intégrer chaque usine productrice. Pour l'audit de ces dernières, le titulaire peut s'appuyer sur des audits réalisés par des organismes extérieurs.

L'usine productrice doit effectuer un audit qualité interne de ses sous-traitants au moins une fois par an pour vérifier si leur organisation permet de satisfaire aux exigences du titulaire, en conformité avec le Référentiel.

Les audits et les actions de suivi doivent être effectués conformément à des procédures documentées, en fonction de la nature et de l'importance des activités.

Les résultats des audits doivent donner lieu à un rapport. Ce rapport doit être porté à la connaissance des personnes auditées et doit être archivé (cf. § 2.3.1.2.4). Les responsables audités doivent engager des actions correctives pour remédier aux écarts. Des délais de mise en œuvre de ces actions correctives doivent être fixés. Il doit être vérifié que les actions correctives prévues donnent les résultats attendus.

Note : Pour des recommandations, se référer à la procédure E21.

2.3.7.2 ESSAIS SUR LES DISPOSITIFS CERTIFIES

Un essai de traction selon le § 5.3 de la norme NF A 35-020-2-1 ou NF A 35-020-2-2 ou un essai de traction simplifié selon la procédure E11 doit être effectué **tous les 1000 assemblages manchonnés pour chaque type de liaisons livrées** à destination de la zone d'influence de la certification AFCAB, avec un minimum de 5 essais par an pour chaque diamètre livré.

Note : Les essais effectués dans l'année par des laboratoires extérieurs accrédités ISO/CEI 17025 peuvent être utilisés dans ce but.

Note : Les essais peuvent être effectués sur des aciers non certifiés NF Aciers pour béton armé, à la condition que ces aciers aient des propriétés au moins équivalentes à la ou les classes techniques définies dans le certificat selon la norme NF A 35-080-1.




Lorsque la rupture a lieu dans la partie courante de la barre, le résultat doit être considéré comme conforme. Sinon, les critères de la norme NF A 35-020-1 doivent être utilisés. Si le résultat d'essai n'est pas conforme, une action corrective doit être engagée et un nouvel essai doit être réalisé.

2.3.7.3 CONTROLE DES DISPOSITIFS CERTIFIES

2.3.7.3.1 Définition des lots de produits finis

Les documents qualité doivent préciser comment sont identifiés les produits finis et les lots de produits finis.

La définition des lots est de la responsabilité du titulaire et doit être précisée dans ses documents qualité. Les lots sont constitués de dispositifs :

-  Du même type et destinés au même diamètre d'acier,
-  Issus de la même coulée d'acier,
-  Fabriqué par une même usine productrice selon le même procédé de réalisation.

Note : Lorsque le titulaire identifie ses dispositifs comme des ensembles, une pièce principale peut être prise comme référence

2.3.7.3.2 Contrôles finals



Tous les dispositifs produits et relevant de la certification AFCAB doivent faire l'objet d'un contrôle final conforme aux spécifications du présent Référentiel avant d'être stockés ou mis sur le marché.

Une proportion minimale de 2% des dispositifs et une quantité minimale de 3 dispositifs par lot doivent être vérifiées. Le titulaire doit s'assurer de la représentativité des échantillons d'essais vis à vis du lot à contrôler.

Chaque résultat de contrôle doit être enregistré.

Lorsque le titulaire doit, quelle qu'en soit la raison, opérer un choix parmi les résultats de contrôle prévus dans ce paragraphe, ce choix ne doit pas être fait "a posteriori" en fonction des résultats obtenus.

Les contrôles effectués pendant la production conformément au § 2.3.5.4 ne pourront exonérer le titulaire de la réalisation de contrôles finals que si :

-  L'organisation de la production empêche tout produit non conforme d'accéder aux étapes suivantes de fabrication,
-  Les contrôles en cours de production sont effectués à la fréquence minimale requise ci-avant pour les contrôles finals,

Chaque résultat de contrôle est enregistré.

2.3.7.3 Contrôle avant expédition

Pour chaque livraison de dispositifs certifiés, le titulaire doit s'assurer :

- De la conformité des documents de livraison aux exigences du présent Référentiel,
- Que le chargement est conforme aux documents de livraison,
- Que le chargement des produits permet d'éviter leur détérioration pendant le transport et sur chantier.

L'enregistrement de ces contrôles n'est pas obligatoire.

2.3.7.4 TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES

2.3.7.4.1 Non-conformités détectées dans l'usine

Les responsabilités en matière d'examen et de traitement des non-conformités doivent être définies. Le produit non conforme doit être examiné selon des procédures documentées. Le traitement de ces non-conformités doit être enregistré. Le titulaire peut :

- Soit l'accepter en l'état, s'il est non conforme aux spécifications internes du titulaire, mais conforme aux spécifications du présent Référentiel,
- Soit le retoucher pour satisfaire aux spécifications du présent Référentiel,
- Soit retirer la marque AFCAB sur ce lot.

Les conditions de fabrication doivent être réajustées dès détection des non-conformités.

2.3.7.4.2 Réclamations des clients

Le titulaire doit traiter et enregistrer les réclamations des clients.

2.3.8 ACTIONS CORRECTIVES ET PREVENTIVES

Le titulaire doit :

- Rechercher les causes des non-conformités constatées et mettre en œuvre les actions correctives nécessaires pour en éviter le renouvellement,
- Analyser tous les procédés, les opérations, les enregistrements des contrôles, les rapports sur l'utilisation et les réclamations des utilisateurs, pour détecter et éliminer les causes potentielles à l'origine de non-conformités,
- Vérifier que les actions correctives entreprises donnent les résultats escomptés,
- Modifier les procédures si nécessaire.

Le titulaire doit mettre en œuvre des actions préventives permettant d'éliminer les causes de non-conformités potentielles afin d'éviter qu'elles ne surviennent.

2.4 LE MARQUAGE

Il est traité ici du marquage des produits, de l'utilisation de la marque sur la documentation et du démarquage des produits.

2.4.1 MARQUAGE DES PRODUITS

2.4.1.1 ETIQUETTES

2.4.1.1.1 Prescriptions générales

L'ensemble des produits certifiés doit être marqué conformément aux spécifications du présent § 2.4.1. Sans préjudice des sanctions prévues au § 4.6.3, toute annonce erronée des caractéristiques certifiées expose le titulaire à des poursuites pour fraude et/ou publicité mensongère.

Il est recommandé au titulaire de soumettre à l'AFCAB les étiquettes de produits et tous les documents où la marque est utilisée.

Le logo COFRAC ne peut en aucun cas être utilisé par les titulaires d'un certificat AFCAB Dispositifs de Raboutage ou d'Ancre de Béton.

2.4.1.1.2 Marquage des dispositifs

Chaque dispositif doit porter un marquage pérenne. Ce marquage est indiqué sur le certificat et doit identifier :

- Le titulaire,
- Le type de dispositif,
- Le ou les diamètres nominaux,
- Le numéro de lot de fabrication (cf. § 2.3.7.3.1),
- L'usine de fabrication.

2.4.1.1.3 Etiquetage des unités de conditionnement

Chaque unité de conditionnement de dispositifs doit porter les informations suivantes :

- La marque AFCAB (cf. § 2.4.3),
- Le numéro du certificat,
- Le nom du titulaire,
- Le nom et le type du dispositif concerné,
- Le ou les diamètres des armatures pour lesquels il est destiné,
- Le ou les numéros des lots de fabrication,
- Identification de l'usine productrice (un code d'identification peut être utilisé).

2.4.1.2 INDICATION DES CARACTERISTIQUES CERTIFIEES SUR LE CERTIFICAT AFCAB

De façon à les porter à la connaissance du consommateur ou de l'utilisateur, les informations suivantes sont mentionnées sur le certificat AFCAB :

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

2.4.2 UTILISATION DE LA MARQUE AFCAB SUR LA DOCUMENTATION

2.4.2.1 DOCUMENTATION GENERALE

Le titulaire ne doit faire usage de la marque AFCAB dans tous ses documents, y compris sur Internet, que pour distinguer les produits certifiés et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion. La reproduction de la marque AFCAB sur l'en-tête des papiers utilisés pour la correspondance du titulaire est interdite sauf si le titulaire bénéficie de la marque AFCAB pour l'ensemble de ses fabrications.

2.4.2.2 DOCUMENTS DE LIVRAISON

Tous les bordereaux d'expédition de produits certifiés conformément au présent référentiel doivent :

- Mentionner l'état de certification ou non des produits qui y sont portés,

Note : Cette information peut par exemple être donnée au moyen d'une mention « Produit certifié AFCAB – DRAAB » sur la ligne correspondant au libellé du produit livré. Par défaut de mention, on considère que le produit n'est pas certifié.

La présence du logo sur le document implique que l'ensemble des produits qui y sont portés sont certifiés.

- Porter une identification chronologique. Cette identification peut ne pas être consécutive. Il doit alors être possible de retrouver, sur une période de 3 ans, l'ensemble des bons de livraison où sont mentionnés des produits certifiés "AFCAB - DRAAB",
- Être archivés au moins 3 ans.

2.4.3 CHARTE GRAPHIQUE

La reproduction du logo de la marque AFCAB doit être réalisée conformément à la charte graphique de la marque AFCAB. Ce logo est disponible (pour les titulaires de la marque) sur simple demande auprès du secrétariat permanent de l'AFCAB.

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

A compter de la date d'effet de la demande d'abandon, de suspension ou de retrait, l'usine doit cesser immédiatement d'apposer la marque AFCAB sur ses produits. Elle doit également la faire disparaître immédiatement de sa documentation.

D'autre part, le Conseil d'Administration peut, lors d'une décision de suspension ou de retrait, décider de demander au titulaire :

- De retirer la marque sur l'ensemble des produits en stock,
- D'avertir les derniers clients livrés de la décision de sanction.





Cette décision est alors notifiée en même temps que la décision de sanction. L'AFCAB peut également demander le retrait du marché des produits déjà marqués.

2.4.5 DEMARQUAGE DES PRODUITS NONCONFORMES

L'AFCAB détermine et notifie les modalités de traitement des non-conformités qu'elle détecte et de démarquage des produits concernés.

2.4.6 ANNUAIRE DES PRODUITS CERTIFIES

Les informations relatives aux produits certifiés sont disponibles sur le site www.afcab.org. Elles comprennent notamment :

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

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

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

3 OBTENIR LA CERTIFICATION

Les prescriptions de cette partie s'appliquent aux nouvelles demandes. Sont considérées comme nouvelles, les demandes qui donnent lieu, en cas d'accord, à un nouveau certificat. La portée d'un certificat est régie par les spécifications du § 1.3.2 et § 8. Le secrétariat permanent de l'AFCAB se tient à la disposition des demandeurs pour toute explication nécessaire.

3.1 PROCESSUS DE CERTIFICATION

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

1. Mise en place par le demandeur d'un système qualité conforme aux spécifications du § 2.3
2. Dépôt par le demandeur d'une demande de certification (cf. § 3.2),
3. Etude de la recevabilité de la demande (cf. § 3.3),
4. Audit(s) d'évaluation initiale (cf. § 3.4),
5. Examen technique des produits (cf. § 3.5),
6. Examen par le Comité particulier (cf. § 3.6.1),
7. Décision par le Conseil d'Administration (cf. § 3.6.2).

3.2 DEMANDE

3.2.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

Les pièces constitutives du dossier de demande de certification sont établies en langue française ou anglaise. La demande doit être établie en utilisant les modèles prévus aux § 7.2 et § 7.3.

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

3.2.2 LETTRE DE DEMANDE

La lettre de demande doit être signée par le responsable légal de la société ou son mandataire dans l'E.E.E. Elle doit être adressée à l'AFCAB - 28, rue de Liège - 75008 PARIS. Cette lettre de demande comporte l'engagement suivant : "Je déclare connaître le Référentiel de certification de la marque AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton et m'engage à les respecter pendant toute la durée de validité du droit d'usage de la marque". Elle doit également comporter un engagement d'absence de contrefaçon.

Elle précise la portée de la certification demandée :

- Nom du dispositif,
- Liste des types de dispositifs,
- Gamme des diamètres pour chacun de ces types,
- Le cas échéant, les attestations optionnelles demandées (cf. § 2.2.5).

3.2.3 RENSEIGNEMENTS GENERAUX

Renseignements généraux concernant le demandeur (à fournir en 2 exemplaires) :

- Raison sociale, statut juridique, adresse et n° de téléphone du siège social du demandeur et des usines productrices, e-mail et site web le cas échéant, l'adresse de l'établissement payeur si différent,
- Pour les demandeurs situés hors de l'E.E.E., nom du mandataire dans l'E.E.E.,
- Pour les demandeurs situés dans l'Union Européenne, numéro de TVA intracommunautaire,
- Nom de la personne à contacter pour toutes informations relatives à l'instruction du dossier,

- Nom du contact commercial,
- Organigramme schématique (s'il ne fait pas partie des documents qualité du demandeur),
- Quantité globale de dispositifs livrés toutes destinations au cours des trois dernières années.

Dossier de qualification des procédés et des machines, comportant notamment les séries d'essais effectuées pour les valider.

Note : Les essais de validation prévus ci-dessus peuvent être issus du contrôle interne exécuté au cours des 6 derniers mois par le demandeur.

3.2.4 DOSSIER TECHNIQUE

Pour chaque dispositif, le dossier relatif au produit doit être fourni, comprenant :

- Une description du principe de fonctionnement du dispositif,
- La documentation commerciale relative au produit,
- Un plan d'ensemble monté de chaque type de dispositif,
- Un plan de définition coté de chacun des éléments constituant le dispositif et les spécifications matières correspondantes,
- Un plan du marquage unitaire des dispositifs,
- Un document décrivant les différentes étapes de fabrication et de contrôle et les plans correspondants,
- Les instructions d'utilisation, conformes aux § 2.2.2 et § 2.2.3,
- La liste des opérations de fabrication sous-traitées et des sous-traitants correspondants avec le code d'identification,
- D'éventuels résultats d'essais exécutés par un organisme d'essai accrédité COFRAC conformément à la norme d'essais NF A 35-020-2-1 ou -2-2,
- Un descriptif technique des équipements nécessaires pour la mise en œuvre (pour la préparation et la pose), incluant le manuel d'installation et les instructions d'entretien,
- Un document destiné aux prescripteurs, précisant l'appellation commerciale du dispositif, les diamètres d'aciers pour béton armé utilisables, les encombrements et les restrictions éventuelles d'emploi,
- Une liste des préparateurs et poseurs partenaires du demandeur, s'il y a lieu,
- Rapport d'audit interne de chaque usine productrice

La référence des éventuels brevets ou dépôt de marque couvrant le dispositif.

3.2.5 DOCUMENTS JUSTIFICATIFS DU SYSTEME DE GESTION DE LA QUALITE DE L'USINE

Ces documents (Manuel qualité et/ou autres documents justificatifs du système de gestion de la qualité des usines productrices) doivent démontrer la conformité du système qualité du demandeur aux spécifications du § 2.3.

3.2.6 ARRHEs A L'INSCRIPTION

L'inscription donne lieu au paiement d'arrhes (cf. § 6.2.3).

3.3 RECEVABILITE DE LA DEMANDE

A réception de la demande, le secrétariat permanent de l'AFCAB vérifie que le dossier est recevable et complet (cf. § **Erreur ! Source du renvoi introuvable.**).

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

- Si le dossier est incomplet, une demande de compléments d'information est faite par l'AFCAB.
- Si le dossier est recevable et complet, l'AFCAB décide, en fonction du nombre des usines productrices, du nombre et de la similitude éventuelle des types de produit, des résultats d'essais fournis par le demandeur :
 - Du nombre de jours d'audit,
 - Du nombre d'essais à effectuer en fonction des types de dispositifs,

et adresse une PROFORMA au demandeur correspondant au montant des arrhes à verser. Au règlement de celle-ci, le secrétariat permanent transmet la demande pour instruction à l'auditeur ou à l'organisme chargé de l'audit (cf. § **Erreur ! Source du renvoi introuvable.**) et au laboratoire, le cas échéant.

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

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

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

3.4 AUDIT D'ÉVALUATION INITIALE

3.4.1 PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES

L'évaluation initiale vise à s'assurer que le demandeur et ses usines productrices sont en mesure de fournir des produits de qualité constante et conformes aux spécifications techniques des produits (cf. § 2.2).

3.4.2 CONTRÔLE DES CONDITIONS DE FABRICATION ET AUDIT DU SYSTÈME QUALITÉ DES USINES

Lors de la ou des visites d'audit, l'auditeur :

- ✓ Vérifie la conformité des informations données dans le dossier technique (cf. § 3.2.4),
- ✓ Vérifie le respect du présent Référentiel de certification, sur la base :
 - ▶ Du dossier technique et des documents de gestion de la qualité,
 - ▶ Des procédures et enregistrements disponibles dans les usines productrices (cf. § 2.3.1.2.4),
- ✓ Prend connaissance des réclamations qualité des clients et du traitement qui leur a été réservé.

L'évaluation du système qualité doit couvrir toute la production, de l'approvisionnement des demi-produits à l'expédition des produits certifiés, y compris l'éventuelle sous-traitance d'opérations de fabrication.

Toutes les usines productrices déclarées au moment de la demande d'admission, ainsi que le siège du demandeur doivent être audités physiquement.

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

L'AFCAB peut également proposer au demandeur la participation de tout autre observateur.

3.4.3 PRELEVEMENT D'ÉCHANTILLONS

L'auditeur fait réaliser en sa présence un prélèvement d'échantillons pour réaliser l'examen technique du produit prévu au § 3.5.1. La confection des liaisons doit être réalisée sous l'autorité du demandeur de la certification, conformément à ses instructions écrites (cf. § 2.2.2 et § 2.2.3).

Les prélèvements doivent être représentatifs de la production habituelle du demandeur. Les dimensions des échantillons doivent être conformes à la procédure D0.5 et porter les marques de laminage de l'acier pour béton armé. Les aciers à utiliser pour réaliser ces liaisons doivent être conformes à la norme NF A 35-080-1, de classe technique B500B ou B500C et doivent être certifiés NF – Aciers pour béton armé. Les éprouvettes de référence doivent être prises contiguës aux aciers utilisés pour les assemblages.

Note : Si les barres doivent être préparées et que le demandeur ne dispose pas de l'installation nécessaire pour cette préparation, les préparations pourront être réalisées chez un armaturier disposant du matériel nécessaire à la réalisation des échantillons à contrôler. Ces préparations sont réalisées sous la responsabilité du demandeur ou sous celle des représentants qu'il aura délégués, sous la supervision de l'auditeur. (cf. § 2.2.2 et § 2.2.3).

3.4.4 EXPÉDITION DES ÉCHANTILLONS ET DES RESULTATS D'ESSAIS

Le demandeur expédie à ses frais la fiche de prélèvement et les échantillons prélevés au laboratoire indépendant indiqué par l'auditeur dans un délai de 7 jours.

Le laboratoire accuse réception des échantillons à l'AFCAB dans un délai de 3 jours.

3.4.5 RAPPORT D'AUDIT

En fin d'audit, l'auditeur présente aux responsables audités ses constats consignés le jour même sur des « fiches d'écart ». Une copie de chaque fiche est remise immédiatement au demandeur. Le demandeur indique ses observations et propose, au plus tard 7 jours après l'audit, les actions assorties d'un délai de mise en œuvre. L'auditeur évalue les actions envisagées. Il adresse à l'AFCAB un compte rendu d'audit dans un délai inférieur à 31 jours. Après vérification, l'AFCAB l'expédie ensuite au demandeur.

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

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

Note : Toute information permettant d'identifier les usines productrices et leurs sous-traitants éventuels ne doit pas figurer dans les rapports d'audit.

3.5 EXAMEN TECHNIQUE DES PRODUITS

3.5.1 ESSAIS

Pour les dispositifs correspondant au diamètre minimal, à un diamètre médian et au diamètre maximal d'acier, 5 déterminations de R_m , $d'A_{gt}$ et d'allongement rémanent sont effectuées conformément aux exigences de la norme NF A 35-020-2-1 ou -2-2. Pour chacun de ces dispositifs correspondant au diamètre minimal, à un diamètre médian et au diamètre maximal d'acier, les caractéristiques des aciers constitutifs sont déterminées sur une éprouvette de référence.

Pour l'attestation de résistance à la fatigue, 5 dispositifs correspondant au diamètre minimal, à un diamètre médian et au diamètre maximal d'acier doivent être testés conformément aux exigences de la norme NF A 35-020-2-1 ou -2-2.

Pour l'attestation de résistance aux sollicitations sismiques, 5 dispositifs correspondant au diamètre minimal, à un diamètre médian et au diamètre maximal d'acier doivent être testés conformément aux exigences de la norme NF A 35-020-2-1 ou -2-2.

Note : Les échantillons doivent être prélevés conformément aux exigences de la procédure AFCAB E27.

Note : Le demandeur peut demander à l'AFCAB de participer occasionnellement aux essais qui le concerne. Cependant, cette participation ne peut devenir systématique.

3.5.2 CRITERES D'ACCEPTATION

Les résultats d'essais doivent être conformes aux valeurs spécifiées dans la procédure E27.



3.5.3 RAPPORT D'ESSAIS

Le laboratoire désigné adresse un rapport d'essais à l'AFCAB, qui, après vérification, le transmet à l'auditeur et au demandeur.





3.6 DECISION

3.6.1 EXAMEN PAR LE COMITE PARTICULIER

Le secrétariat permanent adresse au demandeur ou à l'auditeur toute demande de précisions qui s'avère nécessaire pour l'évaluation par le Comité particulier. Celui-ci évalue :

-  Le résultat de l'audit ou des audits d'évaluation,
-  La conformité des résultats d'essais.

A l'issue de cette évaluation, le Comité particulier peut proposer de :

-  Accorder un certificat,
-  Demander des compléments d'information,
-  Demander au demandeur de démontrer qu'il a supprimé la cause des non-conformités détectées,
-  Demander un audit supplémentaire ou de nouveaux essais.

Les demandes d'explications ou d'informations complémentaires sont notifiées par le secrétariat permanent de l'AFCAB.

Les actions entreprises pour répondre à un écart doivent inclure la détermination des causes des non-conformités constatées, l'exposé des actions correctives appropriées pour éviter le renouvellement de l'anomalie et, si nécessaire, l'exécution sous la responsabilité du titulaire d'une série d'essais destinée à démontrer que les actions entreprises ont résolu le problème.

3.6.2 DECISION DU CONSEIL D'ADMINISTRATION

Le Président du Comité particulier fait part au Conseil d'Administration de l'avis du Comité particulier. Lorsque le Conseil d'Administration décide de ne pas suivre l'avis du Comité particulier, ses membres en sont informés dans les 7 jours.

Lorsque le Conseil d'administration décide de délivrer le certificat, celui-ci est adressé au demandeur par le secrétariat permanent de l'AFCAB.

Lorsque le Conseil d'administration décide de ne pas délivrer le certificat demandé, la décision est notifiée au demandeur par le Président de l'Association ou la personne dûment déléguée. Le demandeur peut contester la décision. Il doit alors adresser une lettre au Président de l'AFCAB dans les 15 jours qui suivent la réception de la notification de la décision. La contestation est traitée conformément aux dispositions du § 4.6.3.

3.6.3 PUBLICATION DE LA DECISION ET CERTIFICAT

La durée de validité d'un premier certificat est de 15 mois sous réserve des résultats de la surveillance périodique (cf. § 4).

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

4 LA SURVEILLANCE PERIODIQUE

Cette partie comporte les modalités de surveillance périodique (audits et essais), les modalités de maintien et de reconduction des certificats, les modalités d'extension des certificats, les dispositions concernant les modifications relatives au titulaire, à l'usine ou au dispositif certifié, les sanctions et les conditions d'abandon volontaire.

4.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

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

4.2 AUDIT PERIODIQUE

4.2.1 FREQUENCE DES AUDITS

Chaque usine productrice devra être auditée une fois par an, avec au minimum une usine productrice auditée chaque semestre, pour vérifier l'évolution du système qualité et la conformité des dispositifs certifiés. Le siège du titulaire sera audité une fois par an.

La durée de chaque visite est normalement de 1 jour. En cas d'impossibilité de se rendre sur place, l'audit périodique peut être conduit en distanciel (cas de force majeure comme par exemple la fermeture des frontières, une guerre, l'impossibilité de se déplacer sur le site du titulaire....)

Les sous-traitants fabricants les pièces participant au transfert de charge, à l'exception d'éléments standards (éléments qui ne sont pas fabriqués selon un plan ou une spécification propre au titulaire), seront audités tous les 3 ans.

L'AFCAB peut décider d'audits et d'essais supplémentaires, notamment en cas de non-conformité majeure, de litige ou contestations, d'allonger la durée ou d'augmenter la fréquence des audits périodiques.

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

Note : Chaque nouvelle usine productrice déclarée par le titulaire doit être auditée physiquement dans les 6 mois selon les modalités du § 4.2.

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

Les prélèvements semestriels pourront être réalisés chez un armaturier disposant du matériel nécessaire à la réalisation des échantillons à contrôler. Ces prélèvements devront être différents de ceux réalisés pour le compte de la certification NF Armatures de l'armaturier désigné. Ces prélèvements sont réalisés sous la responsabilité du titulaire ou sous celle des représentants qu'il aura délégués.

4.2.2 CONTENU DE L'AUDIT

Au cours de la visite, l'auditeur :

- ✓ S'informe des quantités de dispositifs livrées par référence à la marque AFCAB – Dispositifs de rabotage ou d'ancrage des armatures du béton au cours du semestre précédent,
- ✓ Vérifie la conformité des informations données dans le dossier technique (cf. § 3.2.4),
- ✓ Evalue la suite donnée aux fiches d'écart ouvertes lors des audits antérieurs,
- ✓ Vérifie qu'aucune modification importante du produit, des matières premières, du procédé de fabrication, des sous-traitants, des instructions de préparation ou de pose n'est intervenue sans que l'AFCAB n'en ait été informée,
- ✓ Prélève des échantillons selon les modalités du § 4.2.3,
- ✓ Vérifie l'application des documents qualité et la prise en compte des évolutions du présent Référentiel,
- ✓ Vérifie le respect du présent Référentiel de certification, sur la base :
 - ▶ Des documents de gestion de la qualité transmis à l'AFCAB,
 - ▶ Des procédures et enregistrements du titulaire et des usines productrices (cf. § 2.3.1.2.4),

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

- ✓ Vérifie l'usage de la marque que fait le titulaire,
- ✓ Prend connaissance des réclamations des clients et du traitement qui leur a été réservé.

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

L'AFCAB peut également proposer au demandeur la participation de tout autre observateur.

4.2.3 PRELEVEMENTS D'ECHANTILLONS

L'auditeur fait réaliser en sa présence un prélèvement d'échantillons pour réaliser l'examen technique du produit prévu au § 4.3. La confection des liaisons doit être réalisée sous l'autorité du demandeur de la certification, conformément à ses instructions écrites (cf. § 2.2.2 et § 2.2.3).

Les prélèvements doivent être représentatifs de la production habituelle du titulaire et couvrir dans le temps l'ensemble de la gamme certifiée. Les échantillons doivent être prélevés conformément à la procédure D0.5, et porter les marques de laminage de l'acier pour béton armé. Les aciers à utiliser pour réaliser ces liaisons doivent être conformes à la norme NF A 35-080-1, de classe technique B500B ou B500C et doivent être certifiées NF – Aciers pour béton armé. Les éprouvettes de référence doivent être prises contiguës aux aciers utilisés pour les assemblages.

Note : Si les barres doivent être préparées et que le demandeur ne dispose pas de l'installation nécessaire pour cette préparation, les préparations pourront être réalisés chez un armaturier disposant du matériel nécessaire à la réalisation des échantillons à contrôler. Ces préparations sont réalisés sous la responsabilité du demandeur ou sous celle des représentants qu'il aura délégués, sous la supervision de l'auditeur. (cf. § 2.2.2 et § 2.2.3).

Note : Chaque type de liaison porté sur le certificat doit faire l'objet d'une série d'essais au moins une fois tous les trois ans.

4.2.4 EXPEDITION DES ECHANTILLONS ET DES RESULTATS D'ESSAIS

Le titulaire expédie à ses frais la fiche de prélèvement et les échantillons prélevés au laboratoire indépendant indiqué par l'auditeur dans un délai de 7 jours.

Le laboratoire accuse réception des échantillons à l'AFCAB dans un délai de 3 jours.

4.2.5 RAPPORT D'AUDIT

En fin d'audit, l'auditeur présente aux responsables audités ses constats consignés le jour même sur des « fiches d'écart ». Une copie de chaque fiche est remise immédiatement au titulaire. Le titulaire indique ses observations et propose, au plus tard 7 jours après l'audit, les actions assorties d'un délai de mise en œuvre. L'auditeur évalue l'action curative et corrective envisagée.

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

Il adresse à l'AFCAB un compte rendu d'audit dans un délai inférieur à 31 jours. Après vérification, l'AFCAB l'expédie ensuite au titulaire

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

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

Note : Toute information permettant d'identifier les usines productrices et leurs sous-traitants éventuels ne doit pas figurer dans les rapports d'audit.

4.3 EXAMEN TECHNIQUE DES PRODUITS

4.3.1 ESSAIS

Pour un diamètre d'armatures manchonnées, 5 déterminations de R_m , $d'A_{gt}$ et d'allongement rémanent sont effectuées conformément aux exigences de la norme NF A 35-020-2-1 ou -2-2. Les caractéristiques de l'acier constitutif sont déterminées sur une éprouvette de référence.

Note : Les échantillons doivent être prélevés conformément aux exigences de la procédure E27.

Pour l'attestation de résistance à la fatigue, 3 éprouvettes doivent être testées une fois par an sur un diamètre conformément aux exigences de la norme NF A 35-020-2-1 ou -2-2.

Pour l'attestation de résistance aux sollicitations sismiques, 3 éprouvettes doivent être testées une fois par an sur un diamètre conformément aux exigences de la norme NF A 35-020-2-1 ou -2-2.

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

4.3.2 CRITERES D'ACCEPTATION

Les résultats d'essais doivent être conformes aux valeurs spécifiées dans la procédure E27.

4.3.3 RAPPORT D'ESSAIS

Le laboratoire désigné adresse un rapport d'essais à l'AFCAB, qui, après vérification, le transmet à l'auditeur et au titulaire.

4.4 REVISIONS DU DOSSIER TECHNIQUE ET DES DOCUMENTS QUALITE

Le titulaire adresse à l'AFCAB en 2 exemplaires les révisions successives du dossier technique et des documents qualité des usines productrices, fournis lors de la demande initiale (cf. § 3.2 et § 4.7.3).

4.5 RECLAMATIONS DES UTILISATEURS

Les utilisateurs peuvent adresser directement à l'AFCAB leurs réclamations liées aux dispositifs certifiés.

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

4.6.1 MAINTIEN

Le certificat ne peut être maintenu que si le titulaire fait fabriquer, par tout ou partie de ses usines productrices, des dispositifs de façon continue. On considère que la production est continue si elle ne fait pas l'objet d'une interruption d'une durée de plus d'un an et que la surveillance périodique selon les modalités du § 4.2 est réalisée.

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

Le Comité particulier évalue les non-conformités constatées au cours de la surveillance périodique. Les demandes d'explications ou d'informations complémentaires sont notifiées par le secrétariat permanent de l'AFCAB.

4.6.2 RECONDUCTION

Dans le courant du dernier semestre de validité du droit d'usage de la marque, la reconduction du certificat est examinée par l'AFCAB sans que le titulaire doive en effectuer la demande. Cet examen est effectué sur les résultats de la surveillance périodique effectuée pendant la période de validité du certificat et sur toute information liée à l'utilisation du produit. A l'issue de cet examen, le Conseil d'Administration de l'AFCAB, sur proposition du Comité particulier, peut décider :


- a) La reconduction du droit d'usage de la marque,
- b) La reconduction du droit d'usage de la marque avec avertissement,
- c) La non-reconduction du droit d'usage de la marque. Dans ce cas, les règles AFCAB relatives aux sanctions sont applicables.

La durée de validité de la reconduction est de 3 ans maximum, sous réserve des résultats de la surveillance périodique (cf. § 4).

4.6.3 SANCTIONS ET RECOURS

Les sanctions qui peuvent être prises à l'égard d'un titulaire qui ne respecte pas ses engagements ou les spécifications des présentes Règles sont précisées dans le Règlement intérieur de l'AFCAB.

Ces sanctions sont décidées :

-  Soit par le Conseil d'Administration de l'AFCAB, sur proposition du Comité particulier,
-  Soit, en cas d'urgence et conformément à la procédure AFCAB A3, par concertation entre le Président de l'AFCAB, le

Président du Comité particulier et le Directeur technique.

Les décisions de suspension et de retrait sont prises après avoir donné au titulaire une possibilité d'être entendu par l'AFCAB.

Lors d'une décision de sanction, l'AFCAB peut décider d'une période minimale d'observation pour vérifier l'efficacité des actions correctives mises en œuvre à la suite de la non-conformité ayant motivé la sanction.

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

Le titulaire d'un certificat peut contester une décision. Il présente les motifs de sa contestation au président de l'AFCAB conformément aux modalités figurant dans la procédure A3 disponible sur le site internet de l'AFCAB.

Les décisions d'avertissement ne font pas l'objet d'une publication. L'information des utilisateurs en matière de suspension et de retrait est réalisée par la mise à jour de la liste des titulaires (cf. § 4.10).

4.7 MODIFICATIONS CONCERNANT LE TITULAIRE, LES SITES DE PRODUCTION, LES PRODUITS OU L'ORGANISATION DE LA QUALITE

4.7.1 MODIFICATIONS CONCERNANT LE TITULAIRE

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

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

4.7.2 MODIFICATIONS CONCERNANT LES SITES DE PRODUCTION

Le titulaire doit déclarer à l'AFCAB tout transfert partiel ou total de la production des dispositifs certifiés dans un autre lieu. Le titulaire doit déclarer à l'AFCAB toute nouvelle usine productrice et en communiquer un rapport d'audit interne.





Note : Il est recommandé d'aviser l'AFCAB dès que possible de tout projet de transfert de fabrication, afin d'étudier au cas par cas les modalités d'audit de la fabrication des dispositifs concernés.

4.7.3 MODIFICATIONS CONCERNANT L'ORGANISATION DE LA QUALITE

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

4.7.4 NOUVEAU DISPOSITIF, MODIFICATIONS CONCERNANT LES DISPOSITIFS CERTIFIES, LE PROCEDE DE FABRICATION OU L'ORGANISATION DE LA QUALITE

Lorsque le titulaire souhaite modifier la définition d'un dispositif certifié, il en avertit l'AFCAB. En fonction de l'importance et du risque d'impact de la modification sur les caractéristiques certifiées, le secrétariat permanent peut :

-  Accepter la modification en l'état,
-  Demander l'avis du Président du Comité particulier et de l'auditeur,
-  Demander l'avis du Comité particulier,
-  Demander l'application de la procédure décrite au § 3.1.

Lorsque le titulaire désire changer de type de procédé de fabrication d'un dispositif certifié, étendre à de nouveaux diamètres la gamme d'un dispositif certifié ou obtenir un certificat pour un nouveau produit, il doit en aviser l'AFCAB et lui adresser la mise à jour des documents prévus au § 3.2. La procédure décrite au § 3.1 s'applique alors avec des aménagements prévus dans les procédures AFCAB.

4.8 SUSPENSION VOLONTAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE

La suspension volontaire du droit d'usage de la marque doit faire l'objet d'un avis écrit de la part du titulaire (lettre recommandée avec AR), indiquant notamment la quantité de produits certifiés en stock et le délai d'écoulement de ceux-ci.

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

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

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

La levée de suspension ne pourra être prononcée que si :

- Un audit, équivalent à un audit de suivi périodique en termes de durée et en termes de contrôles internes et externes (prélèvements), est réalisé ;
- L'évaluation des résultats selon le **§ 3.6 Décision du présent Référentiel**, conduit à la décision de levée de suspension du certificat.

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

4.9 ABANDON VOLONTAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE

L'abandon volontaire du droit d'usage de la marque doit faire l'objet de la part du titulaire d'un avis écrit (lettre recommandée avec AR). Sauf demande contraire du titulaire, l'abandon prend effet le jour de la réception par l'AFCAB de cet avis. Les droits et les devoirs correspondant à l'état de titulaire du droit d'usage de la marque disparaissent le jour de la prise d'effet de l'abandon.

4.10 PUBLICATION DES DECISIONS

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




Les certificats en cours de validité sont disponibles sur le site Internet de l'AFCAB (www.afcab.org).

5 LES INTERVENANTS

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

5.1 LISTE DES INTERVENANTS

Les différents intervenants pour la marque AFCAB – Dispositifs de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton sont :

-  L'AFCAB, organisme certificateur et le Comité particulier « Dispositifs de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton »
-  Les auditeurs et organismes d'audit,
-  Les organismes d'essais.

5.2 AFCAB

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

5.3 LE COMITE PARTICULIER

5.3.1 COMPOSITION DU COMITE PARTICULIER

La composition du Comité particulier de la marque AFCAB – Dispositifs de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton est approuvée par le Conseil d'administration de l'AFCAB et est indiquée au Tableau 1.

Tableau - Table 1

Sigle	Organisme	Nombre de représentants
Collège A : Groupements et associations de producteurs**		
	Producteurs de dispositifs de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton	2 à 6*
Collège B : Utilisateurs ou Organisations représentant les utilisateurs 2 à 6 *		
Collège C : Autres organismes : 2 à 8*		
Vice-Président		
A.F.C.A.B.	Association Française de Certification des Armatures du Béton	1

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

** : *Les producteurs ne sont représentés que par des titulaires de la marque AFCAB – Dispositifs de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton.*

Les membres sont nommés pour 3 ans. Les membres du comité s'engagent à exercer leur fonction en toute impartialité et à respecter la confidentialité sur les informations communiquées. Le Président est choisi parmi les représentants des organisations ou groupements du Collège B ou du Collège C. Il peut demander à participer aux réunions Intuitu personae. L'organisme qu'il représentait peut alors nommer un autre représentant.

Des représentants des organismes d'audit et d'essais peuvent être invités aux réunions du Comité particulier, avec voix consultative.

Le secrétariat est assuré par l'AFCAB.

5.3.2 MODALITES DE FONCTIONNEMENT DU COMITE PARTICULIER

5.3.2.1 MODALITES GENERALES

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

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

de partage.

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

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

5.3.2.3 EXAMEN DES DOSSIERS DE CERTIFICATION

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

5.4 AUDITEURS

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

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

5.5 LES ORGANISMES D'ESSAIS

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

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

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

6 LE TARIF

Cette partie fait l'objet d'un document indépendant transmis lors de ses révision en début de chaque année. Les destinataires sont les titulaires du droit d'usage de la marque. Elle peut d'autre part être obtenue, sur simple demande, auprès du Secrétariat permanent de l'AFCAB. Le texte ci-après en indique la structure sans chiffres.

6.1 PRESCRIPTIONS GENERALES

Le présent régime financier définit les prix et les modalités de recouvrement des évaluations initiales et de la surveillance périodique. Les redevances sont dues tant que le titulaire n'a pas signifié par écrit à l'AFCAB la demande d'abandon volontaire de son certificat.

6.2 INSTRUCTION DES DEMANDES DE CERTIFICATION

6.2.1 USINE NE BENEFICIAIT D'AUCUN CERTIFICAT

L'instruction du dossier de demande de certification se décompose comme suit :

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

Dans le cas où le certificat n'est pas accordé, pour une nouvelle demande visant le même objet, un nouvel audit, déplacement, essais et rapports correspondants sont facturables.

6.2.2 USINE BENEFICIAIT DU DROIT D'USAGE POUR AU MOINS UN DISPOSITIF

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

6.2.3 ARRHE A L'INSCRIPTION

Les arrhes sont fixées au montant prévu pour l'évaluation.

6.3 SURVEILLANCE PERIODIQUE

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

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

6.4 DROIT D'USAGE DE LA MARQUE DE CERTIFICATION

Le droit d'usage de la marque AFCAB est fixé à **XXXX** par année. Il est destiné à couvrir le fonctionnement, la promotion et la défense de la marque AFCAB.

6.5 MODALITES DE RECOUVREMENT DES PRESTATIONS

Le paiement des arrhes d'inscription (cf. § 6.2.3) s'effectue sur la base d'une facture pro forma émise après une première étude du dossier technique. Le paiement de l'évaluation initiale est dû même si le certificat n'est pas attribué.

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

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

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

SOCIETE GENERALE - Paris Rive Droite AC1

29 Boulevard Haussmann - 75428 PARIS

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

IBAN : FR 76 3000 3033 9000 0505 5808 222

Swift : SOGEFRPP

TVA intracommunautaire : FR 82 387 944 119

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

7 LES DOSSIERS POUR LA CERTIFICATION

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

7.1 LISTE RECAPITULATIVE DES DOCUMENTS DE REFERENCE

La liste des normes applicables est disponible dans le document AFCAB D0.7, disponible sur le site Internet de l'AFCAB (www.afcab.org).

Note : Les normes peuvent être commandées auprès d'AFNOR ou sur le site web d'AFNOR www.boutique.afnor.fr. Les documents d'origine AFCAB sont disponibles sur le site web de l'AFCAB : www.afcab.org ou peuvent être obtenues sur simple demande auprès de l'AFCAB.

Les documents AFCAB applicables sont les suivants :

Procédure D0.1 : Règles générales d'utilisation de la marque AFCAB

Procédure E27 : Essais applicables dans le cadre de la certification AFCAB - DRAAB

7.2 EXEMPLE DE LETTRE DE DEMANDE

AFCAB
28, rue de Liège
75008 PARIS
FRANCE

Monsieur le Président,

(Cas d'une nouvelle usine ou d'un nouveau dispositif fabriqué par un demandeur déjà titulaire d'un certificat) :

J'ai l'honneur de solliciter le droit d'usage de la marque AFCAB – Dispositifs de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton pour l'(les) dispositif(s) (*nom du dispositif*) conforme(s) au descriptif du dossier technique joint. –

(Cas d'une demande d'extension)

J'ai l'honneur de solliciter l'extension du droit d'usage de la marque AFCAB – Dispositifs de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton, certificat n° MXX/XXX. La demande d'extension porte sur (*la gamme de diamètres XXX, ...*). Cette extension est décrite dans le descriptif du dossier technique mis à jour joint (*voir § 3.2.4*). – I

(Dans tous les cas)

A cet effet, je déclare connaître et accepter le Référentiel de certification de la marque AFCAB – Dispositifs de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton et je m'engage à les respecter pendant toute la durée du droit d'usage de la marque AFCAB. Je déclare également sur l'honneur que ce produit n'est pas une contrefaçon de brevet ou de marque commerciale.

Je m'engage notamment :

- ✓ A répondre en permanence aux exigences de la certification, incluant la mise en œuvre et les changements appropriés qui me sont communiqués par l'organisme de certification ;
- ✓ A m'assurer que le produit certifié continue de répondre aux exigences du produit si la certification s'applique à une production en série ;
- ✓ A prendre toutes les dispositions nécessaires pour :
 - la conduite de l'évaluation et la surveillance, y compris la fourniture d'éléments en vue de leur examen tels que: de la documentation et des enregistrements, l'accès au matériel, aux sites, aux zones, aux personnels et sous-traitants du client concernés,
 - l'instruction des réclamations,
 - la participation d'observateurs, le cas échéant ;
- ✓ A faire des déclarations sur la certification en cohérence avec la portée de la certification ;
- ✓ A ne pas utiliser la certification de mes produits d'une façon qui puisse nuire à l'organisme de certification, ni faire de déclaration sur la certification de mes produits que l'organisme de certification puisse considérer comme trompeuse ou non autorisée, notamment :
 - Ne pas utiliser la marque AFCAB de manière abusive ou non conforme au référentiel de certification et à la charte graphique en vigueur ;
 - Ne pas utiliser le logo de l'AFCAB .
- ✓ Retirer de son site Internet tout lien vers le site de l'organisme certificateur AFCAB, en cas de demande de ces derniers ;
- ✓ A cesser d'utiliser l'ensemble des moyens de communication qui fait référence à la certification et remplir toutes les exigences prévues dans le Référentiel de certification en cas de suspension, de retrait ou à l'échéance de la certification, et à m'acquiescer de toute autre mesure exigée ;
- ✓ A me conformer aux exigences et aux spécifications du Référentiel de certification, en faisant référence à la certification de mes produits dans des supports de communication, tels que documents, brochures ou publicité ;
- ✓ A me conformer à toutes les exigences qui peuvent être prescrites dans le Référentiel de certification relatives à l'utilisation des marques de conformité et aux informations relatives au produit ;
- ✓ A conserver un enregistrement de toutes les réclamations dont j'ai eu connaissance concernant la conformité aux exigences de certification et mettre ces enregistrements à la disposition de l'AFCAB sur demande, et :
 - prendre toute action appropriée en rapport avec ces réclamations et les imperfections constatées dans les produits qui ont des conséquences sur leur conformité aux exigences de la certification,
 - documenter les actions entreprises ;

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

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

- La fiche de renseignements généraux relative au site ;
- Le dossier technique relatif aux dispositifs ;
- Les documents justificatifs de la conformité du système qualité de l'usine aux spécifications du § 2.3 ;
- Les arrhes à l'inscription.

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

Date et signature responsable légal (ou son mandataire dans l'U.E.) –

7.3 FICHE DE RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

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

Raison sociale :

Statut juridique :

N° TVA intracommunautaire :

Siège social :

Adresse :

Téléphone :

E-mail :

Site web :

Etablissement payeur :

Adresse :

Téléphone :

E-mail :

Usine(s) de fabrication et sous-traitantes – Manufacturing factory(ies) and sub-contracting :

	(Usine 1 – Factory 1)	(Usine 2 – Factory 2)	(Usine 3 – Factory 3)
Société – Company			
Adresse – Address			
Téléphone – Telephone			
E-mail			
Code Usine – Factory code			
Opérations effectuées - Operations performed			

Personne à contacter - Contact :

Nom – Name :

Adresse - Address:

Téléphone - Telephone:

E-mail :

Contact commercial – Commercial contact :

Nom – Name :

Adresse - Address:

Téléphone - Telephone:

E-mail :

Responsable légal du demandeur -
Representative of producers:

Nom – Name :

Adresse - Address:

Téléphone - Telephone:

E-mail :

Quantités livrées toutes destinations confondues au cours des 3 dernières années (en unités) – Quantities delivered to all destinations during the last 3 years (units) :

Année – Year	(Dispositif 1 – Coupler 1)	(Dispositif 2 – Coupler 2)	(Dispositif 3 – Coupler 3)
Année – Year xxx			
Année – Year xxx			
Année – Year xxx			

7.4 EXEMPLE DE LETTRE DE DEMANDE DE MAINTIEN DU DROIT D'USAGE – AUTORISATION DU TITULAIRE

AFCAB
28, rue de Liège
75008 PARIS
FRANCE

Monsieur le Président,

J'ai l'honneur de demander le maintien de l'autorisation d'apposer la marque « AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton » sur des produits qui ne diffèrent de ceux admis à la marque que par leurs références et la marque commerciale qui y sont apposées.

Identification du produit admis à la marque AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton		Dénomination commerciale demandée par le distributeur/bénéficiaire Permet d'identifier avec précision à la fois le distributeur et le produit couvert par la marque AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton	
N° de certificat Certificate Nr.	Désignation et référence du produit du fabricant Designation and reference of the manufacturer	Marque commerciale Commercial brand	Dénomination Commerciale de la gamme Range commercial designation

La société qui va distribuer ces produits sous la marque commerciale, ci-avant désignée, a les coordonnées suivantes :

Nom :

Adresse :

Je vous prie de trouver, ci-joint, copie de la fiche d'engagement de la Société (nom du distributeur) à ne distribuer sous la dénomination commerciale (nom ou réf commerciale) que des produits certifiés.

Je m'engage à informer immédiatement l'AFCAB de toute modification apportée dans la distribution de ces produits et en particulier toute cessation d'approvisionnement de la Société ci-dessus désignée.

J'autorise l'AFCAB à informer la Société ci-dessus désignée des sanctions, prises conformément au Règlement, se rapportant aux produits objets de la présente.

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

**Date, nom en toutes lettres et signature du représentant
légal⁽¹⁾ du fabricant/titulaire**

**Date, nom en toutes lettres et signature du distributeur,
propriétaire de la nouvelle marque.**

⁽¹⁾ Personne juridiquement responsable de l'entreprise

EXEMPLE DE LETTRE DE DEMANDE DE MAINTIEN DU DROIT D'USAGE – VISA DU DISTRIBUTEUR

Je soussigné

agissant en qualité de : de la société :

dont le siège est situé :

n° de SIRET :

M'engage par les présentes :

- ✓ à n'effectuer aucune modification d'ordre technique affectant notamment la nature et/ou les caractéristiques de fonctionnement des produits certifiés AFCAB – Dispositifs de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton tels que référencés dans le tableau annexé à la demande de maintien du fabricant/titulaire, que j'ai moi-même co-signée ;
- ✓ à ne distribuer sous la marque AFCAB – Dispositifs de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton que des produits certifiés ;
- ✓ à ne créer aucune confusion entre les produits certifiés distribués sous la marque AFCAB – Dispositifs de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton et les autres produits que je suis amené à distribuer ;
- ✓ à ne procéder à aucune modification du marquage des produits certifiés effectué par le fabricant/titulaire conformément aux dispositions du Référentiel de certification RCC05 - AFCAB – Dispositifs de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton dont je déclare avoir pris connaissance ;
- ✓ à prêter à l'AFCAB mon concours pour toute vérification se rapportant aux produits certifiés objets des présentes et à leur commercialisation en particulier dans le cadre d'audit de suivi ;
- ✓ à appliquer les mesures qui découlent des sanctions prises conformément au Référentiel de certification RCC05 - AFCAB – Dispositifs de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton dont je déclare avoir pris connaissance ;
- ✓ à verser le montant des frais d'admission prévus par les tarifs des marques et à effectuer tous paiements ultérieurs qui me seront réclamés en conformité avec le dit Référentiel;

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

Date et signature du représentant légal du bénéficiaire du maintien

8 LES DEFINITIONS APPLICABLES

8.1 DEFINITIONS RELATIVES AUX PRODUITS

En plus des définitions de normes NF A 35-020-1, -2-1 et -2-2, les définitions suivantes s'appliquent.

Type de dispositif :

Ensemble de dispositifs ne variant que par le(s) diamètre(s) d'armature qu'ils permettent de rabouter ou d'ancrer.

8.2 DEFINITIONS RELATIVES AUX USINES PRODUCTRICES

Concepteur :

Entreprise qui conçoit les dispositifs, ainsi que les moyens et méthodes nécessaires pour leur mise en œuvre.

Demandeur :

Entité juridique demandant la marque AFCAB pour un type de dispositifs, et qui s'engage à respecter le présent Référentiel. Le demandeur devient le titulaire après attribution du droit d'usage.

Note : Le demandeur et le concepteur peuvent être une seule et même entité.

Titulaire :

Entité juridique qui bénéficie du droit d'usage de la marque AFCAB, et qui est responsable du respect des exigences du présent Référentiel.

Fabrication :

Ensemble des opérations (approvisionnement, étapes de transformation, contrôles) nécessaires pour la production de dispositifs. Le conditionnement et l'étiquetage ne sont pas considérés comme des étapes de fabrication.

Etape de fabrication :

Ensemble d'opérations de fabrication (cf. définition de la fabrication ci-dessus) effectuées successivement sur une même machine de fabrication sans reprise de la pièce (ex : toutes les opérations de décolletage effectuées successivement sur un même tour automatique, sans reprise des pièces, constituent une seule étape de fabrication au sens du présent Référentiel).

Usine productrice :

Site de production d'un ou de plusieurs types de dispositifs, situé à une adresse géographique unique, qui fabrique le produit fini portant le marquage et qui est en charge des contrôles selon les spécifications établies par le demandeur/titulaire et le présent Référentiel. L'usine productrice doit inclure :

- Une aire de stockage des approvisionnements,
- Des moyens de production adaptés et le personnel correspondant,
- Les équipements de contrôle et d'essais nécessaires,
- Une aire de stockage des produits finis.

Sous-traitant :

Entreprise à laquelle l'usine productrice ou le titulaire confie la réalisation d'une étape de fabrication (ex : forgeage, fonderie, traitement thermique...) ou la fabrication d'un composant du dispositif (ex : pion, tige filetée, vis fusible...).

Utilisateur :

Entreprise ayant à mettre en œuvre les dispositifs (préparateur et poseur) ou prescrivant l'utilisation de ces dispositifs.

Préparateur :

Entreprise qui intervient sur les armatures avec les moyens et selon les méthodes prescrits par le titulaire.

Poseur :

Entreprise qui, sur chantier, opère la mise en place de liaisons d'armatures.

Mise en œuvre :

Ensemble des opérations de préparation d'une part et de pose d'autre part, de dispositifs.

Unité de conditionnement :

Un contenant unique dans lequel est placée une quantité définie de dispositifs de même type et de même diamètre, issus d'une seule usine productrice identifiée et préservant ces dispositifs lors du transport et du stockage.

Action curative :

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

Action corrective :

Action visant à éliminer la cause d'une non-conformité et à éviter qu'elle ne réapparaisse.

Action préventive :

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

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

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

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

8.3 DEFINITIONS RELATIVES AUX ESSAIS

Eprouvette ou spécimen d'essai :

On entend par "éprouvette" ou "spécimen d'essai" une longueur d'acier pour béton armé préparée pour réaliser un essai déterminé.

Echantillon :

On entend par "échantillon" un assemblage ou un acier prélevé en vue de préparer des spécimens d'essai.

Prélèvement :

On entend par "prélèvement" un ensemble d'échantillons destiné à réaliser un certain nombre d'essais.



📄 : 28, rue de Liège, 75008 PARIS

☎ : +33 1 44 90 88 80

e-mail : info@afcab.org

web : www.afcab.org

Certification rules for



Mark

Rev. 9 - September 2022

Implementation date:

10/01/2023

CONTENTS

1	THE MARK AFCAB – DISPOSITIFS DE RABOITAGE OU D'ANCRAGE DES ARMATURES DU BETON.....	6
1.1	PRESENTATION.....	6
1.2	AFCAB AND THE AFCAB MARK.....	6
1.2.1	The AFCAB mark.....	6
1.2.2	The commitment of AFCAB.....	6
1.3	THE « DISPOSITIFS DE RABOITAGE OU D'ANCRAGE DES ARMATURES DU BETON » APPLICATION.....	6
1.3.1	Scope.....	6
1.3.2	Field of application.....	7
1.4	THE COMMITMENT BOUND TO THE USE OF THE AFCAB MARK.....	7
1.5	CONTACT.....	7
2	RULES FOR CERTIFICATION.....	8
2.1	GENERAL REQUIREMENTS FOR THE AFCAB MARK.....	8
2.2	REQUIREMENTS FOR CERTIFIED COUPLERS.....	8
2.2.1	General requirements.....	8
2.2.2	Instructions for preparation.....	8
2.2.3	WORKING Instructions for fixing on site.....	8
2.2.4	Issue of the WORKING instructions.....	9
2.2.5	Optional assessments: fatigue resistance and low cycle fatigue performance.....	9
2.3	QUALITY CONTROL OF COUPLERS.....	9
2.3.1	Quality management system.....	9
2.3.1.1	General requirements.....	9
2.3.1.2	Requirements for the documentation.....	9
2.3.1.2.1	General requirements.....	9
2.3.1.2.2	Quality management documents.....	9
2.3.1.2.3	Document control.....	9
2.3.1.2.4	Record control.....	10
2.3.2	Responsibilities of the management.....	10
2.3.2.1	Commitment of the management.....	10
2.3.2.2	Responsibility and authority.....	10
2.3.3	Resource management.....	10
2.3.3.1	Providing the means.....	10
2.3.3.2	Human resources.....	10
2.3.3.3	building and facilities.....	10
2.3.3.4	Handling, storage and transportation.....	10
2.3.4	SUPPLY.....	10
2.3.5	Manufacturing the AFCAB certified couplers.....	11
2.3.5.1	General requirements.....	11
2.3.5.1.1	Manufacturing.....	11
2.3.5.1.2	Identification.....	11
2.3.5.1.3	Traceability.....	11
2.3.5.2	Check of incoming products.....	11
2.3.5.3	Identification of products in course of manufacturing.....	11
2.3.5.4	Checks in course of manufacturing.....	11
2.3.5.5	Product conformity status.....	11
2.3.6	Test equipment.....	12
2.3.7	Check and improvement of products.....	12
2.3.7.1	Internal audit.....	12
2.3.7.2	Tests on certified couplers.....	12
2.3.7.3	Check of certified couplers.....	12
2.3.7.3.1	Definition of batches of finished products.....	12
2.3.7.3.2	Final checks.....	13
2.3.7.3.3	Check before delivery.....	13
2.3.7.4	Dealing with non-conformities.....	13
2.3.7.4.1	Non-conformities detected in the factory.....	13
2.3.7.4.2	Customer complaints.....	13
2.3.8	Corrective and preventive actions.....	13
2.4	MARKING.....	13
2.4.1	Product marking.....	13
2.4.1.1	Labelling.....	13

2.4.1.1.1	General requirements	13
2.4.1.1.2	Coupler marking	14
2.4.1.1.3	Labelling of packages of couplers	14
2.4.1.2	On-product marking of the certified characteristics	14
2.4.2	Use of the AFCAB mark on documentation	14
2.4.2.1	General documentation	14
2.4.2.2	Shipment notes	14
2.4.2.3	Graphical chart	14
2.4.3	Conditions for abandon, suspension or suppress	14
2.4.4	Demarking non-conforming products	15
2.4.5	CERTIFIED PRODUCTS DIRECTORY	15
3	TO GET A CERTIFICATE	16
3.1	CERTIFICATION PROCESS	16
3.2	APPLICATION	16
3.2.1	General requirements	16
3.2.2	Application letter	16
3.2.3	General information	16
3.2.4	Technical file	17
3.2.5	Documents describing the quality system	17
3.2.6	Deposit for application	17
3.3	ACCEPTABILITY OF THE APPLICATION	17
3.4	INITIAL ASSESSMENT AUDIT	17
3.4.1	General requirements	17
3.4.2	Check of the manufacturing conditions and audit of the quality system of the PRODUCING factorIES	18
3.4.3	Sampling	18
3.4.4	Sending the samples and internal tests results	18
3.4.5	Audit report	18
3.5	TESTS AT THE INDEPENDANT TEST HOUSE	18
3.5.1	Tests	19
3.5.2	Acceptance criteria	19
3.5.3	Test report	19
3.6	DÉCISION	19
3.6.1	Check by the « Comité particulier »	19
3.6.2	Decision of the Board of administrators	19
3.6.3	Issue of the decision and Certificate	19
4	CONTINUOUS SURVEILLANCE	20
4.1	GENERAL REQUIREMENTS	20
4.2	CONTINUOUS SURVEILLANCE AUDIT	20
4.2.1	Frequency of the audits	20
4.2.2	Content of the audit	20
4.2.3	Sampling	21
4.2.4	Sending the samples and internal tests results	21
4.2.5	Audit report	21
4.3	TESTS AT THE INDEPENDANT TEST HOUSE	21
4.3.1	Tests	21
4.3.2	Acceptance criteria	21
4.3.3	Test report	21
4.4	REVISIONS OF THE TECHNICAL FILE AND OF THE QUALITY DOCUMENTS	22
4.5	CUSTOMERS COMPLAINTS	22
4.6	MAINTAIN AND RENEWAL OF THE RIGHT TO USE THE AFCAB MARK, SANCTIONS AND APPEALS	22
4.6.1	Maintain	22
4.6.2	Renewal	22
4.6.3	Sanctions and appeals	22
4.7	MODIFICATIONS CONCERNING THE HOLDER, THE FACTORIES, THE PRODUCTS OR THE QUALITY SYSTEM	23
4.7.1	Modifications concerning the holder	23
4.7.2	Modifications concerning the factories	23
4.7.3	modifications concerning the quality system	23
4.7.4	New coupler, modifications concerning the certified coupler, the manufacturing process or the quality system	23

4.8	VOLUNTARY SUSPENSION OF THE CERTIFICATE	23
4.9	VOLUNTARY ABANDON OF THE CERTIFICATE	23
4.10	PUBLICATION OF DECISIONS	24
5	CONTRIBUTORS	25
5.1	LIST OF CONTRIBUTORS	25
5.2	AFCAB	25
5.3	THE « COMITE PARTICULIER »	25
5.3.1	Composition of the « Comité particulier ».....	25
5.3.2	Running conditions of the « Comité particulier ».....	25
5.3.2.1	General conditions.....	25
5.3.2.2	Revision of the certification rules of the AFCAB mark.....	26
5.3.2.3	Examination of certification files.....	26
5.4	- AUDITORS	26
5.5	THE TEST HOUSES	26
6	PRICE LIST	27
6.1	GENERAL REQUIREMENTS	27
6.2	INITIAL ASSESSMENT	27
6.2.1	Factory which holds no certificate.....	27
6.2.2	Factory holding an AFCAB certificate for at least one coupler.....	27
6.2.3	Deposit for application.....	27
6.3	CONTINUOUS SURVEILLANCE	27
6.4	FEE FOR THE RIGHT TO USE THE CERTIFICATION MARK	27
6.5	CONDITIONS FOR RECOVERING THE FEES	27
7	FILES FOR THE CERTIFICATION	29
7.1	RECAPITULATIVE LIST OF REFERENCE DOCUMENTS	29
7.2	EXAMPLE OF APPLICATION LETTER	30
7.3	GENERAL INFORMATION FILE	32
7.4	EXAMPLE OF APPLICATION LETTER FOR THE MAINTENANCE OF THE RIGHT TO USE THE AFCAB MARK – HOLDER AUTHORIZATION	33
8	APPLICABLE DEFINITIONS	35
8.1	DEFINITIONS APPLICABLES TO THE PRODUCT	35
8.2	DEFINITIONS APPLICABLE TO FACTORIES	35
8.3	DEFINITIONS APPLICABLE TO TESTS	36

The present certification rules were approved by the Board of AFCAB on 10th of January 2023. They cancel and replace any former version. AFCAB and the representative of producers, users and technical experts commit to assure the relevance of the present rules, with regard to the evolution of the market. They may consequently be revised after advice from the “Comité particulier” and approbation by the Board of AFCAB.

They were worded and approved in the French language. The English text is a translation of the approved document, and the text in French is the reference in case of dispute.

HISTORY

Rev. 0	October 1995
Rev. 1	June 1998
Rev. 2	January 2000

Rev. 3	July 2004
Rev. 4	April 2008
Rev. 5	December 2009
Rev. 6	May 2012
Rev. 7	September 2017
Rev. 8	October 2019

Rev. 9 *September 2022*

Note: Modifications to Rév.8 are marked with a vertical line in the margin. Technical modifications are listed here after.

List of modifications :

Entire document	: Integration of Addendum Rev8 A1 of August 2021
§ 2.1	: Changes to the information on the Consumer Code
§ 2.3.5.1.2	: Reference to § 2.4.1.1.2
§ 2.3.9	: Deletion of the paragraph on maintenance
§ 2.4.1.1.2	: Creation of the paragraph "Marking of devices".
§ 3.2.1	: Clarification on the management of confidential information
§ 3.2.4	: Deletion of "in 2 copies".
§ 3.3	: Changes in admission procedures
§ 3.4.2	: Addition of the word "physically".
§ 3.4.3	: Addition of "under the supervision of the auditor" and editorial changes
§3.6.3	: Update of certificate validity periods
§ 4.2.1	: Addition of "If it is not possible to visit the site, the periodic audit may be conducted remotely.
§ 4.2.1	: Modification of the 2nd note
§ 4.2.2	: Addition of sampling
§ 4.2.3	: Addition the same note and editorial changes as in paragraph 3.4.3.
§ 4.6.1	: Clarification of continuation arrangements
§ 4.7.1	: Addition of the word "physically".
§ 4.7.2	: Rewording of the paragraph
§ 5.4	: Change of stakeholders
§ 5.5	: Addition of reference to procedure D0.5
§ 7.2	: Addition of several points
§ 8.2	: Modification of the definition of preventive action

1 THE MARK AFCAB – DISPOSITIFS DE RABOUTAGE OU D'ANCRAGE DES ARMATURES DU BETON

This part contains the presentation and the field of application of the certification AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton.

1.1 PRESENTATION

The “AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton” mark covers the design and the manufacture of the couplers for reinforcing steels.

1.2 AFCAB AND THE AFCAB MARK

1.2.1 THE AFCAB MARK

The AFCAB mark is the certification mark in the field of reinforcing steels. Its scopes are:

- Improve the customers confidence by proving the quality of the product,
- Distinguish the mark holders to their competitors, enhance their skills and know-how, help them to develop their markets and improve their image, let them access to markets by fulfilling regulatory requirements,
- For the mark holders, get a management tool,
- Improve the quality spirit within the company.

It gives a proof to users that the product fulfils their needs and fulfils the requirements of the corresponding certification rules (see § 2.2).

1.2.2 THE COMMITMENT OF AFCAB

The certification rules are worded in “Comités particuliers” where all experts for couplers are present (laboratories and building inspection offices, contractors and users, manufacturers holders).

The certification rules do not include any discriminating clause. The certification rules and the lists of certified products are available on any request at AFCAB offices and may be downloaded from the AFCAB web site: www.afcab.org.

AFCAB settled an internal organisation fulfilling the requirements of the NF EN ISO/CEI 17065 concerning the product and/or service certification bodies. It got an accreditation for this activity from “COFRAC – Produits industriels and services” under the n°5-0007. This accreditation guaranties the independence, the competence and the impartiality of AFCAB.

1.3 THE « DISPOSITIFS DE RABOUTAGE OU D'ANCRAGE DES ARMATURES DU BETON » APPLICATION

1.3.1 SCOPE

The present certification rules were worded in application to the internal rules of AFCAB.

The aim of “AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton” mark is to certify that the products as defined in § 8.1 :

- Were submitted to an initial assessment (see § 3) which proved, according to an appropriate technical file, that this product enables to produce mechanical splices that fulfil the requirements of the NF A 35-020-1 standard,
- Were manufactured according to plans and manufacturing documents provided to AFCAB,
- Were produced under quality control according to the present rules.

In the following, the word “mark” designates the present application of the AFCAB mark.

The certificate does not cover:

- The preparation of the reinforcing steels (this is covered by the certification NF – Armatures),
- The on-site implementation of the coupler (this is covered by the certification AFCAB – Pose d'armatures du béton),
- The welding of the couplers to be welded,
- The anchoring of the anchoring devices (the certification assures that the binding of the anchorage to the bar fulfils the requirements of NF A 35-020-1).

Note: These rules are particularly adapted to couplers made of steel, but the certification may be granted to any type of coupling or anchoring device, whatever are the constituent materials.

The mission of AFCAB does not include the check of the fulfilling of the safety regulations, especially regulations for the safety of the workers, which may differ according to the countries.

1.3.2 FIELD OF APPLICATION

The certificate is granted to an applicant for a determined type of coupler for which a technical file was sent to AFCAB, produced in one or several named factories (see definitions of § 8.2).

Some operations may be subcontracted, if the conditions for this fulfil the requirements of § 2.3 of the present rules.



1.4 THE COMMITMENT BOUND TO THE USE OF THE AFCAB MARK

The holder commits, for the full time he benefits the use of the mark, to fulfil the present certification rules. He shall co-operate with the bodies that are designated to carry out the evaluations and the "Comité particulier" and accept the operations of verification requested by the certification rules. He shall not neither make declaration nor state its certification in a way that leads to confusing or to harm the reputation of AFCAB.

The holders that are located outside the European Economic Area (named E.E.A. in the following of the text) shall appoint a mandatory person who is responsible of this commitment to AFCAB.

1.5 CONTACT

Any contact shall be made to AFCAB :

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

The applicants and the holders of the mark may contact AFCAB in French or in English.

Note : For informal communication, other languages may be used at the convenience of both parties.

Note : When necessary, AFCAB may make some documents translated in French at the expense of the holder (especially when the document must be checked by the Comité particulier).

2 RULES FOR CERTIFICATION

This part is the "Référentiel de certification" as defined in the French law.

2.1 GENERAL REQUIREMENTS FOR THE AFCAB MARK

The AFCAB mark is a registered mark. The internal rules of AFCAB define the general organisation and conditions for using the mark.

This certification standard is part of the certification of products and services other than food provided for in the Consumer Code (articles R-433-1 to R 433-2 and L 433-3 to L 433-11).

They provide the conditions to operate the AFCAB mark for couplers.

The right of use of the AFCAB mark is granted on the basis of the conformity of the product to the totality of rules that are included in Part 2.

The reference language for the certification is the French language. The working languages are French and English. In case of dispute, the text in French makes reference.

2.2 REQUIREMENTS FOR CERTIFIED COUPLERS

2.2.1 GENERAL REQUIREMENTS

The mechanical splices manufactured with the couplers are evaluated with regard to the requirements of NF A 35-020-1, -2-1 and -2-2.

Working instructions (preparation and fixing on site) shall be set up. These instructions shall fulfil the requirements of § 2.2.2 or § 2.2.3.

2.2.2 INSTRUCTIONS FOR PREPARATION

The holder shall set up instructions for preparation. These instructions shall contain:

- a) How to carry out the operations, and include:
 - ✓ Description of operations of preparation,
 - ✓ Necessary machines for preparing the steels,
 - ✓ The description of the servicing operations of this equipment and their frequencies,
 - ✓ Necessary equipment to check the prepared bars,
 - ✓ The required skills for operators,
 - ✓ When necessary, the use restrictions,
 - ✓ Care that shall be taken before beginning the preparation,
 - ✓ Description of cleaning,
- b) The check of the prepared bars, including the minimal frequency and acceptance criteria as defined by the holder:
 - ✓ At reception: inspection with regard to the possible use restrictions,
 - ✓ In course and after preparation.
- c) Calibration of the test equipment that are specific to the coupler,
- d) Management of non-conformities that are specific to the coupler,
- e) Care to be taken for handling and storage, with special regard to the protection of ends of the prepared steels.

2.2.3 WORKING INSTRUCTIONS FOR FIXING ON SITE

The holder shall set up working instructions for fixing on site. These instructions shall contain:

- a) How to carry out the operations, and include:
 - ✓ Description of operations of fixing,
 - ✓ Necessary machines to fix the bars,
 - ✓ Necessary equipment to check the fixed bars,
 - ✓ The required skills for operators,
 - ✓ When necessary, the use restrictions,
 - ✓ Care that shall be taken before beginning the preparation (with special regard to cleaning),
 - ✓ Description of the checking of fixed steels,
- b) The check including the minimal frequency and acceptance criteria:

- ✓ At reception: visual inspection and quantity,
- ✓ In course and at end of fixing,

- c) Calibration of the test equipment that are specific to the coupler,
- d) Management of non-conformities that are specific to the coupler,
- e) Care to be taken for handling and storage, with special regard to the protection of ends of the prepared steels.

2.2.4 ISSUE OF THE WORKING INSTRUCTIONS

The holder shall organise the distribution of the instructions for use. He shall provide the necessary means to assure that the fixers can get their appropriate instructions.

2.2.5 OPTIONAL ASSESSMENTS: FATIGUE RESISTANCE AND LOW CYCLE FATIGUE PERFORMANCE

On request of the applicant/holder, the fatigue resistance or the low cycle fatigue performance may be assessed. The assessment is then performed against the requirements of the standards NF A 35-020-2-1 or NF A 35-020-2-2, as well as AFCAB Procedure E27.

The assessed performance is mentioned on the product certificate.

2.3 QUALITY CONTROL OF COUPLERS

Foreword

The present certification rules aim to assure the quality level predefined between holders, users and experts of couplers (see § 5). Some requirements of ISO 9001:2015 were selected, analysed and added in specific terms for couplers to assure this predefined level of quality.

2.3.1 QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

2.3.1.1 GENERAL REQUIREMENTS

The holder shall describe, document and implement a system assuring the conformity of the couplers "AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton" certified.

This quality system shall be applicable to all the machines and all the operations.

The holder has got the possibility to implement specific procedures in place of those included in this document, provided that:

- ✓ To ensure confidence in the quality of the products equivalent to that provided by the provisions of this present certification rules,
- ✓ They are described and justified in its quality management documents,
- ✓ They got written acceptance by AFCAB.

2.3.1.2 REQUIREMENTS FOR THE DOCUMENTATION

2.3.1.2.1 General requirements

The holder's documentation shall include:

- ✓ A quality policy,
- ✓ Quality management documents required at § 2.3.1.2.2,
- ✓ Documented procedures and related records required in this § 2.3.1.

2.3.1.2.2 Quality management documents

These documents deal with the organisation and conditions of the totality of the formalised, systematic planned actions which enable:

- ✓ To translate the requirements of the present rules into methods and requirements specific to the holder and producing factories,
- ✓ To fulfil the present rules requirements,
- ✓ To verify whether they are fulfilled,
- ✓ To allow a further justification of these fulfilling and verifying.

The producer has total freedom concerning the form and the content of quality management documents. They include, as far as necessary, the reference documents, the description of the corresponding process, responsibilities, necessary means and machines, required skills, care to be taken and detail of operations to be performed, checks to be performed, acceptance criteria, records, templates for recording.

2.3.1.2.3 Document control

The responsibilities for writing and checking all the quality management documents related to the requirements of the present rules shall be determined.

The documents shall be updated to follow the evolution of the quality management system. A number (or something equivalent) shall enable to verify the validity of any document at any moment. The documents shall be available for any person involved in operations that may influence the final conformity of the products.

The method chosen by the producer to delete no longer valid documents shall be mentioned.

2.3.1.2.4 Record control



The producer shall keep archives that enable him to justify that he satisfied the requirements of the present rules during the last 3 years.

Care shall be taken to assure the protection of documents and conservation of documents. This shall take into account the form of records (paper, computer or anything else).

2.3.2 RESPONSIBILITIES OF THE MANAGEMENT

2.3.2.1 COMMITMENT OF THE MANAGEMENT

The management of the producer shall commit to AFCAB to:

-  Fulfil and make fulfil the requirements of the present rules,
-  Implement all necessary means to assure it.

2.3.2.2 RESPONSIBILITY AND AUTHORITY

The responsibilities of the people whose activity has an influence on the fulfilling of the requirements of the present rules shall be defined (for example through organisation-chart(s) and function definitions). A management-enforced person shall assure that the quality documents are actually fulfilled.




2.3.3 RESOURCE MANAGEMENT

2.3.3.1 PROVIDING THE MEANS

The producer shall have the adequate means to maintain the quality system and perform the tests required in the present rules.

2.3.3.2 HUMAN RESOURCES

The producer shall set up and maintain a list of people authorised to carry out the operations that are critical for the quality of the manufactured couplers. That may concern the people who:





-  Perform the tests and checks,
-  Verify the measuring and test equipment,
-  Train the users.

These people shall be selected on the basis of an initial education and/or internal/external additional training and/or appropriate experience.

The producer shall assure permanently the competence of the so selected personnel, identify and implement the complementary training necessary to maintain this competence.

2.3.3.3 BUILDING AND FACILITIES

The producing factory or its subcontractors must comply with the definitions in § 8.2 and must include:

-  A storage area for supplies,
-  Suitable means of production and the corresponding personnel,
-  The necessary inspection and testing equipment,
-  A storage area for finished products.

2.3.3.4 HANDLING, STORAGE AND TRANSPORTATION

The producing factory or his sub-contractor shall have the necessary means to handle, store and send the finished products, in conditions that avoid the alteration of their characteristics.

2.3.4 SUPPLY

A specification shall be established for purchasing of the steels. This may refer to standards or holder's internal documents. If necessary, it shall include requirements concerning internal defects that may be detrimental to use. If no internal check is carried out, these steels shall be provided with a 3.1 or 3.2 type certificate according to NF EN 10204.

The products that are incorporated to couplers shall be covered by a purchasing specification and shall be identified.

The identification of steels shall include its origin (manufacturing factory), its dimensions, its standardised designation, its trademark and its heat number.

The identification of products shall include its origin, its trademark and when applicable, its standardised designation and its batch number.

2.3.5 MANUFACTURING THE AFCAB CERTIFIED COUPLERS

2.3.5.1 GENERAL REQUIREMENTS

The holder must declare to AFCAB all the producing factories and their sub-contractors, with a specific code to make it anonymous. The organisation of the production by the producing factories and the sub-contractors shall be documented in the quality documents. The producing factories and sub-contractors of the manufacturing shall have manufacturing plans and specifications concerning the steels to be used (including specific requirements when necessary) and to manufacturing tolerances. The holder shall make sure that all modifications are sent to him. The producing factory shall implement a quality system to assure that the present rules are fulfilled.

Note : Producing factory cannot subcontract the totality of manufacturing steps.

Any modification concerning the certified device must be communicated to AFCAB in accordance with § 4.7.4.

2.3.5.1.1 Manufacturing

Manufacturing and check instructions shall cover the different stages of manufacturing to fulfil the requirements of the present § 2.3.

2.3.5.1.2 Identification

Devices consisting of several parts are generally identified by part. However, the holder may identify these devices as assemblies. The elements constituting these assemblies must be identified. However, locknuts, racks and fusible screws may not be identified. In this case, the holder must put in place provisions to ensure traceability between these elements and the assemblies.

Each device must be permanently marked. This marking is indicated on the certificate and must comply with § 2.4.1.1.2.

Note : *The counter nuts are not regarded as taking part to the load transfer.*

2.3.5.1.3 Traceability




The traceability to the cast of the steel, to the manufacturing place and date shall be assured. When the couplers are identified as sets, each part shall be traceable to the set.

2.3.5.2 CHECK OF INCOMING PRODUCTS

All steels and products that are incorporated in the couplers shall be checked before being used, with regard to the technical file requirements (see § 2.3.4). The check results shall be recorded.

2.3.5.3 IDENTIFICATION OF PRODUCTS IN COURSE OF MANUFACTURING

Quality documents shall define the manufacturing batches at each stage of manufacturing (see the definition of § 8.2), taking into account:

-  The manufacturing places,
-  The manufacturing time,
-  The quantity which was manufactured.

When possible, the manufacturing shall be managed under the same batch number, from incoming products to final stage.

2.3.5.4 CHECKS IN COURSE OF MANUFACTURING

The conformity of all parts shall be checked against the manufacturing plans at each stage of manufacturing (see the definition of § 8.2). Quality documents shall define the checks to carry out, their frequency, their sampling and the content of the records.

The performance of the measurements or tests may be subcontracted. The holder shall in that case assure that the subcontractor has got the necessary means and procedures to perform the required tests and measurements (see § 2.3.7), fulfilling the reference standards as required in the present rules. The conformity of the products is in all cases of the responsibility of the holder.

2.3.5.5 PRODUCT CONFORMITY STATUS

An isolation area, a specific labelling or any other appropriate mean shall assure that couplers which conformity is not established may not be delivered.

2.3.6 TEST EQUIPMENT

The producing factory or its subcontractor performing the measurements and tests shall hold the equipment necessary to carry out the checks of § 2.3.7. The accuracy of this equipment shall comply the tolerances of the manufacturing plans.

Note: This accuracy is deemed to be reached when its range is 1 time better (i.e. ratio equal to 10) than the specified tolerance.

This equipment shall:

Be verified against a national standard initially and every year, except go-no go gauges that could be verified every two years,

Note: The accreditation is required only for the verification of length standards.

Be periodically verified as non-drifting, with a working standard. The method and frequency shall be defined in quality documents.

Note: when the producing factory or its subcontractor holds its own reference standards to verify his working standards, the reference ones shall be calibrated at least each 5 years.

If the producing factory or its subcontractor shall document and update verification procedures with regard to equipment type, identification number, location, frequency of verifications, method of verification, acceptance criteria and actions to be decided when the results are not satisfactory.

It shall identify test/measure/check equipment with an appropriate marking or an approved identification record to indicate the verification status.

It shall maintain records of verification of the test/measuring/check equipment (cf. checks here upper).

It shall protect test/measuring/check equipment, including software, against any putting out of order that would invalidate the checks.

2.3.7 CHECK AND IMPROVEMENT OF PRODUCTS

2.3.7.1 INTERNAL AUDIT

The holder shall perform internal quality audit at least once a year to verify whether his organisation fulfils the present certification rules (see § 2.3). This internal audit shall include each producing factory. Concerning the audit of these factories, the holder can use audits performed by external bodies.

Producing factory shall perform internal quality audit of its sub-contractors at least once a year to verify whether its organisation fulfils the holder specification, in conformance with the present certification rules.

The audits and the corrective actions shall be carried out according to documented procedures, according to the nature and the importance of the activities.

The results of audits shall be stated in a report. This report shall be communicated to the responsible persons of the audited field and shall be recorded (see § 2.3.1.2.4). Corrective actions shall be implemented to remedy to the deficiencies. Deadlines for achieving the corrective actions shall be determined. The producer shall check whether the corrective actions produce the expected results.

Note: Guidance may be found in AFCAB E21 procedure.

2.3.7.2 TESTS ON CERTIFIED COUPLERS

A tensile test against § 5.3 of NF A 35-020-2-1 or NF A 35-020-2-2 or a simplified tensile test according to E11 procedure shall be performed for each 1000 delivered connections intended to the influence zone of the AFCAB certification, with a minimum of 5 tests per year for each delivered diameter.

Note : Tests performed in the year by external laboratories accredited according to ISO/IEC 17025 may be used for this purpose.

Note : Tests can be performed using steels which are not NF "Aciers pour béton armé" certified, if their properties are at least equivalent to technical classes stated in the certificate according to NF A 35-080-1.

When the failure occurs within the bar, the test result shall be regarded as satisfactory. If not, the criteria of NF A 35-020-1 shall be used. If the result of the tensile test is not satisfactory, a corrective action shall be implemented and a new test shall be carried out.

2.3.7.3 CHECK OF CERTIFIED COUPLERS

2.3.7.3.1 Definition of batches of finished products

The quality documents shall define how the final products and the final product batches are defined. The batches are made up of couplers :

- ✓ Of the same type and intended for the same diameter of steel,
- ✓ Manufactured from the same heat of steel,
- ✓ Manufactured at a same manufacturing place using the same production process.

Note: When the holder identifies his products as sets, he may consider a main part for reference.

2.3.7.3.2 Final checks

All the AFCAB certified couplers shall be checked according to the present rules, before being stored or put on the market.

At least 2% of the couplers and at least 3 couplers per batch shall be checked. The holder shall assure that the samples are representative of the heat/batch to check.

All check results shall be recorded.

When the holder has, for any reason, to select results among a whole, this selection shall not be made "a posteriori", according to actual values of results. It must be performed according to a pre-defined procedure.

In-course of manufacturing checks (cf. § 2.3.5.4) may be used to replace final checks only if:

- ✓ The holder organisation of the production avoids any non-conforming product to go on to the next manufacturing stages,
- ✓ The frequency of the in-course manufacturing checks fulfils the here-upper requirements concerning final checks,
- ✓ Each check result is recorded.

2.3.7.3.3 Check before delivery

For each batch of certified couplers, the holder shall check:

- ✓ The compliance of the delivery documents with the requirements of this certification rules,
- ✓ Whether the delivery fits to the delivery documents,
- ✓ Whether the loading is appropriate to avoid damaging during the transportation and on worksite.

Recording these checks is not required.

2.3.7.4 DEALING WITH NON-CONFORMITIES

2.3.7.4.1 Non-conformities detected in the factory

Responsibilities for examining and dealing with non-conformities shall be defined. The non-conforming product shall be examined according to documented procedures. The management of these non-conformities shall be recorded. The holder may:

- ✓ Accept it as it is, if it does not conform to the holder internal requirements, but conforms the present rules,
- ✓ Re-work it to satisfy the requirements of the present rules, Suppress the AFCAB mark on the batch.

Manufacturing conditions shall be modified as soon as non-conformities are detected.

2.3.7.4.2 Customer complaints

The holder shall deal with and record the customer complaints.

2.3.8 CORRECTIVE AND PREVENTIVE ACTIONS

The holder shall:

- ✓ Search the causes of the non-conformities of the product, manage the appropriate corrective actions to avoid any reappearance of them,
- ✓ Analyse all processes, operations, test records, reports on use and customers reclaims, to detect and suppress the potential causes of the non-conformities of the product,
- ✓ Verify whether the corrective actions provide the expected results,
- ✓ Amend the procedures if necessary.

The holder shall implement preventive actions to suppress the causes of potential non-conformity and avoid its occurrence.

2.4 MARKING

This chapter deals with product marking, conditions of use of the mark, unmarking of product.

2.4.1 PRODUCT MARKING

2.4.1.1 LABELLING

2.4.1.1.1 General requirements

The totality of certified products shall be marked according to the requirements of the present § 2.4.1. Without regard to any additional sanction specified in § 4.6.3, any wrong announcement of certified characteristics may lead to judicial sue for fraud and/or deceptive advertising.

The holder is recommended to submit to AFCAB its label templates and all his document models where the mark is used.

The COFRAC logo can in no case be used by the holders of an AFCAB certificate "Dispositifs de Raboutage ou d'Ancrage des Armatures du Béton".

2.4.1.1.2 Coupler marking

Each individual coupler shall bear a durable mark. This durable mark shall be mentioned in the certificate and shall identify:

- ✓ The holder,
- ✓ The coupler type,
- ✓ The nominal diameter(s),
- ✓ The manufacturing batch number (see § 2.3.7.3.1)
- ✓ The producing factory.

2.4.1.1.3 Labelling of packages of couplers

Each package of coupler shall bear the following information:

- ✓ The AFCAB mark, (see § 2.4.1.1.2),
- ✓ The certificate number,
- ✓ The name of the holder,
- ✓ The name and the type of the coupler,
- ✓ The nominal diameters of the steels for which it is designed,
- ✓ The manufacturing batch number(s)
- ✓ Identification of the producing factory (an ID code can be used).

2.4.1.2 ON-PRODUCT MARKING OF THE CERTIFIED CHARACTERISTICS

in order to provide it to the consumer or the user, following information are made available on the AFCAB certificate:

- ✓ The name or the corporate name of the certification body or its collective certification mark, and its address (postal or e-mail),
- ✓ The identification of the certification rules on which the certification is based,
- ✓ The certified characteristics.

2.4.2 USE OF THE AFCAB MARK ON DOCUMENTATION

2.4.2.1 GENERAL DOCUMENTATION

The holder shall use the AFCAB mark in all his documents, including Internet sites, only to enhance the value the certified products, and shall manage to avoid any risk of confusion. The reproduction of the AFCAB mark on letter models is forbidden unless the producer holds a certificate for his whole operations and services.

2.4.2.2 SHIPMENT NOTES

All shipment notes for products certified in accordance with this Certification rules must :

- ✓ Mention the certification or non-certification status of the products that are included in them,

Note: This information can for example be given by means of a mention "AFCAB - DRAAB certified product" on the line corresponding to the name of the product delivered. If no mention is made, it is considered that the product is not certified.

The presence of the logo on the document implies that all the products on it are certified.

- ✓ Carry a chronological identification. This identification may not be consecutive. It must then be possible to find, over a period of 3 years, all the delivery notes where "AFCAB - DRAAB" certified products are mentioned,
- ✓ Be archived for at least 3 years.

2.4.2.3 GRAPHICAL CHART

The reproduction of the logo of the AFCAB mark shall be performed according to the graphical chart of the AFCAB mark. This logo is available (for the holders of certificates) on request to the AFCAB secretary.

2.4.3 CONDITIONS FOR ABANDON, SUSPENSION OR SUPPRESS

From the date of application of the abandon, suspension or suppress of the certificate, the producer shall stop immediately to put the mark on his products. He shall also suppress the AFCAB mark from his documentation.

The Board of Administrators may decide to require the holder to:

- Remove the mark of the totality of the products,
- Inform the last customers of the decision of sanction.

In this case, this decision is notified simultaneously to the decision of sanction. AFCAB may also demand to remove marked products from the market.

2.4.4 DEMARKING NON-CONFORMING PRODUCTS

AFCAB determines and notifies the conditions to deal with the non-conformities its detects and to de-mark the corresponding products.

2.4.5 CERTIFIED PRODUCTS DIRECTORY

The information relative to the certified products is available on www.afcab.org site. They integrate in particular:

- The product identification;
- The present certification rules;
- The identification of the holder;
- The certified characteristics.

AFCAB supplies on request the information relative to the validity of a certification.

When the holder supplies copies of certification documents to others, he has to reproduce them in their entirety.

3 TO GET A CERTIFICATE

The requirements of this part apply to new applications. Are regarded as “new applications” the requests of factories which lead, when accepted, to a new certificate. The range of validity of the certificate is given in § 1.3.2 and § 8. The secretariat of AFCAB is available for any explanation.

3.1 CERTIFICATION PROCESS

The certificate may be granted only after having passed the following steps:

1. Set up by the applicant of a quality system fulfilling the requirements of § 2.3,
2. Send by the applicant of an application according to the requirements of § 3.2,
3. Examination of the acceptability of the application (see § 3.3),
4. Initial assessment audit (see § 3.4),
5. Tests of products (see § 3.5),
6. Check by the Comité particulier (see § 3.6.1),
7. Decision by the Board of Administrators (see § 3.6.2).

3.2 APPLICATION

3.2.1 GENERAL REQUIREMENTS

The application file shall be made of documents written in the French language or in the English language. Templates of § 7.2 and § 7.3 shall be used to document the application.

All information provided to AFCAB is confidential. However, AFCAB may be required by law to provide confidential information to certain authorities or may be authorised to do so by contractual provisions. In this case, the applicant or holder will be notified in advance of the information to be provided, unless prohibited by law.

3.2.2 APPLICATION LETTER

The legal representative of the company or his mandatory person in the E.E.A. shall undersign the application letter. It shall be sent to AFCAB – 28, rue de Liège – 75008 PARIS. This application letter shall include the following commitment: I declare that I know and I accept the AFCAB certification rules for couplers. I commit to fulfil them for the whole time of validity of the mark. It shall also contain a commitment of absence of counterfeiting.

It provides the scope of the application:

- ✓ Name of the coupler,
- ✓ List of the coupler types,
- ✓ Range of diameters for each of these types,
- ✓ As far as necessary, the optional assessments requested (see § 2.2.5).

3.2.3 GENERAL INFORMATION

General information concerning the applicant (2 copies to be provided) :

- ✓ Corporate name, legal status, address and telephone number of applicant's head offices and of the producing factories, e-mail and Website, the address of the paying office if different,
- ✓ For the applicants located outside E.E.A., name of the mandatory person in the E.E.A.
- ✓ For the applicants located in the E.E.A., intra EC VAT number,
- ✓ Name of the person to contact for any question concerning the application file,
- ✓ Commercial contact name,
- ✓ Organization-chart (if not included in the quality documents of the applicant),
- ✓ Global quantity of couplers delivered to all destinations during the last three years,
- ✓ Qualification file of processes and machines, which includes the series of tests performed to validate them.

Note: The validation tests mentioned above may be part of the internal tests that were performed by the applicant during the last 6 months.

3.2.4 TECHNICAL FILE

For each coupler, the technical file of the product has to be provided, which encloses:

- A description of the principle of the coupler,
- The commercial documentation concerning the product,
- An assembly drawing of each coupler type,
- A detail drawing which includes dimensions and tolerances of each part included in the coupler and the corresponding material specifications,
- The marking scheme of the couplers,
- A document which describes the different manufacturing and check steps, and the corresponding drawings,
- Directions for use, fulfilling the § 2.2.2 and § 2.2.3,
- The list of the sub-contracted manufacturing operations and the corresponding sub-contractors with identification code,
- Whenever available, test results carried out in accordance to NF A 35-020-2-1 or -2-2 by a COFRAC accredited laboratory,
- A technical description of processing equipment (for preparation and fixing) including installation and maintenance manual,
- A document for end-users that encloses the commercial designation of the coupler, the possible diameters, the external dimensions and the restrictions of use,
- When applicable, a list of preparers and/or fixers who are applicant's partners,
- The reference of possible patents or trade mark covering the coupler,
- Internal audit report of each producing factory.

3.2.5 DOCUMENTS DESCRIBING THE QUALITY SYSTEM

These documents (Quality manual and/or other producing factories quality system documents) shall demonstrate the conformity of the quality system of the applicant to the requirements of § 2.3.

3.2.6 DEPOSIT FOR APPLICATION

The application implies the payment of a deposit (see § 6.2.3).

3.3 ACCEPTABILITY OF THE APPLICATION

At reception, the "secrétariat permanent" of AFCAB verifies whether the file is acceptable (see § 3.2). It acknowledges receipt of the application to the producer within 15 calendar days by e-mail

- If the file is incomplete, a request for additional information is made by AFCAB.
- If the file is admissible and complete, the AFCAB decides, according to the number of producing factories, the number and possible similarity of the types of product, the results of tests provided by the applicant :
 - The number of audit days,
 - The number of tests to be carried out according to the types of devices,

and sends a PROFORMA to the applicant corresponding to the amount of the deposit to be paid. Upon payment, the permanent secretariat transmits the application for instruction to the auditor or to the organisation in charge of the audit (see § 5.4) and to the laboratory, if applicable.

On request of the applicant, a letter specifying the name of the appointed auditor may be sent by AFCAB.

The appointed auditor then verifies the conformity of the file with the requirements of the present Standard and carries out within 21 days an initial assessment audit of the applicant's factory.

The « secrétariat permanent » may organise a meeting between AFCAB, the factory and, according to the case, the auditor, the laboratory or any other interested body to clarify any problem before the audit.

3.4 INITIAL ASSESSMENT AUDIT

3.4.1 GENERAL REQUIREMENTS

The initial assessment is to assure that the applicant and its producing factories are capable to deliver products of constant quality and fulfilling the product technical requirements (see § 2.2).

3.4.2 CHECK OF THE MANUFACTURING CONDITIONS AND AUDIT OF THE QUALITY SYSTEM OF THE PRODUCING FACTORIES

During the audit, the auditor:

- ✓ Verifies the conformity of the information stated in the application file (see § 3.2.4),
- ✓ Verifies the fulfilling of the present certification rules on the basis of:
 - ▶ The technical file and the quality documents,
 - ▶ The procedures and records available at the producing factories (see § 2.3.1.2.4),
- ✓ Checks the customer reclaims and how they were dealt with.

The evaluation of the quality system shall cover the whole manufacturing process, from the purchasing of semi-finished products to the delivering of certified products, including the possible sub-contracting of manufacturing operations.

Note: All sub-contractors who manufacture parts that participate to load transfer shall be physically audited.

The realization of the audit can be performed in the presence of an observer who is bound to the respect of the confidentiality. This observer can be imposed to AFCAB by standards or agreements of which it is signatory (COFRAC's auditor for example). The presence of this observer is systematically the object of an information to the applicant by AFCAB before the audit.

AFCAB can also propose to the applicant the participation of any different observer.

3.4.3 SAMPLING

The auditor supervises a product sampling to perform the tests described at § 3.5.1. The manufacturing of the mechanical splices shall be performed under the responsibility of the applicant of the certification and in conformity with his directions for use (see 2.2.2 or § 2.2.3).

Samples must be representative of the applicant's usual production. The dimensions of the samples shall be in accordance with AFCAB procedure D0.5 and shall bear the rolling marks of the reinforced concrete steel. The steels to be used for these connections shall comply with NF A 35-080-1, technical class B500B or B500C and shall be NF – Aciers pour Béton Armé certified. The reference specimens shall be taken adjacent to the steels used for the connections.

Note: If the bars have to be prepared and the applicant does not have the necessary facilities for this preparation, the preparations may be carried out at a fitters' with the necessary equipment for the samples to be tested. These preparations are carried out under the responsibility of the applicant or under the responsibility of representatives delegated by him, under the supervision of the auditor (see. § 2.2.2 and § 2.2.3).

3.4.4 SENDING THE SAMPLES AND INTERNAL TESTS RESULTS

The applicant shall send the sampling sheet and the samples which were taken to the laboratory designated by the auditor within 7 days, at its own expenses.

The laboratory acknowledges reception of the samples to AFCAB within 3 days.

3.4.5 AUDIT REPORT

At the end of the audit, the auditor presents its statements to the audited responsible persons. The deviations are reported on deviation records. A copy of each of these records is given immediately to the applicant. Within 7 days, the applicant sets up to the auditor his observations and proposes actions and a deadline to implement it. The auditor evaluates the forecast actions. He sends an audit report to AFCAB within 31 days. After check, AFCAB sends it to the applicant.

Note: When the factory does not answer to the non-conformity/remark record in due time, the auditor sends his report and the deviation records as they were at the end of the audit.

Note: Statements included in the report only commit the auditor. The final decision of AFCAB may not follow them.

Note: The identity of the sub-contractors shall not appear in the reports.

3.5 TESTS AT THE INDEPENDANT TEST HOUSE

3.5.1 TESTS

For the couplers corresponding to the minimum diameter, to a medium diameter and to the maximum diameter of steel, 5 determinations of R_m , A_{gt} and the permanent elongation are performed according to the requirements of the NF A 35-020-2-1 or NF A 35-020-2-2. For each of these couplers corresponding to a minimum diameter, a median diameter and a maximum diameter of steel, the characteristics of the constituent steels are determined on a reference specimen.

Concerning the fatigue resistance assessment, 5 couplers corresponding to the minimum diameter, median diameter and maximum diameter of steel must be tested in accordance with the requirements of standard NF A 35-020-2-1 or -2-2.

Concerning the low cycle fatigue performance, 5 couplers corresponding to the minimum diameter, median diameter and maximum diameter of steel must be tested in accordance with the requirements of standard NF A 35-020-2-1 or -2-2.

Note: Sampling has to be performed according to AFCAB E27 procedure.

Note: The applicant may ask AFCAB to occasionally participate in the execution of the tests. However, this may not become usual.

3.5.2 ACCEPTANCE CRITERIA

The test results shall comply with the values specified in procedure E27.



3.5.3 TEST REPORT

The laboratory sends the test reports to AFCAB, which, after check, sends it to the auditor and to the applicant.





3.6 DECISION

3.6.1 CHECK BY THE « COMITÉ PARTICULIER »

The secretariat of AFCAB sends to the applicant or the auditor any enquiry that may be necessary for the evaluation by the "Comité particulier". This committee evaluates:

-  The result of the audit,
-  The conformity of the test results.

According to this, the "Comité particulier" may propose to:

-  Grant a certificate,
-  Require additional information,
-  Request the applicant to demonstrate that he has suppressed the causes of the non-conformities,
-  Require an additional audit and/or sampling and tests.

The requests of additional explanations or information are sent by the permanent secretariat of AFCAB.

The corrective actions shall include the determination of causes of the found non-conformities, the description of the appropriate corrective actions to avoid the re-occurrence of the deviation and, if necessary, the performance of a series of tests under the responsibility of the holder to demonstrate that the corrective action solved the problem.

3.6.2 DECISION OF THE BOARD OF ADMINISTRATORS

The Chairman of the "Comité particulier" addresses the conclusions of the "Comité particulier" to the Board of administrators. When the Board of administrators decides not to follow the opinion of the "Comité particulier", its members are informed within 7 days.

When the Board of administrators decides to grant a certificate, the secretariat of AFCAB sends this certificate to the applicant.

When the Board of administrators decides not to grant a certificate, the Chairman of the association or his delegate notifies the decision to the applicant. The applicant may contest the decision. He shall then send a letter to the Chairman of AFCAB within the 15 days following the reception of the notification letter. The contest is processed in accordance with § 4.6.3.

3.6.3 ISSUE OF THE DECISION AND CERTIFICATE

The validity of the first issue of the certificate is 15 months subject to results of the continuous surveillance (see § 4).

The certificate may be provided in an English version on simple request to the permanent secretariat.

4 CONTINUOUS SURVEILLANCE

This part includes the conditions for the continuous surveillance (audits and tests), the conditions for maintain and renewal of the certificate, conditions to extent the certificates, modifications concerning the holder, the factory or the certified coupler, sanctions and conditions for voluntary abandon.

4.1 GENERAL REQUIREMENTS

When a certificate is granted, a continuous surveillance shall be performed in accordance with the requirements of the present article to verify whether the quality system and the certified products continue to fulfil the requirements of the present rules.

4.2 CONTINUOUS SURVEILLANCE AUDIT

4.2.1 FREQUENCY OF THE AUDITS

Each producing factory must be audited once a year, with at least one producing factory audited every six months, to check the evolution of the quality system and the conformity of the certified couplers. The headquarters of the holder will be audited once a year.

The duration of each visit is normally 1 day. In case of impossibility to visit the site, the periodic audit can be conducted remotely (case of force majeure such as border closure, war, impossibility to travel to the holder's site) Subcontractors manufacturing the parts involved in the load transfer, with the exception of standard elements (elements that are not manufactured according to the holder's own drawing or specification), will be audited every 3 years.

AFCAB may decide supplementary audits or tests, especially to audit sub-contractors or in case of major non-conformities, disagreements or contests, lengthen the duration or increase the frequency of audits.

Note: The first audit of continuous surveillance takes place during the semester following the granting of the certificate.

Note: Each new production plant declared by the holder must be physically audited within 6 months in accordance with § 4.2.

Note: A turnover of auditors is organised by AFCAB.

4.2.2 CONTENT OF THE AUDIT

During the audit, the auditor:

- ✓ Checks the quantities of AFCAB certified couplers which were delivered during the former half-year,
- ✓ Verifies the conformity of the technical file content (cf. § 3.2.4),
- ✓ Evaluates the treatment of deviation records opened during the former audits,
- ✓ Verifies that no important modification of the product, the raw material, the manufacturing process, the sub-contractors, the instructions for preparation or for use occurred without notice to AFCAB,
- ✓ Take samples as described in § 4.2.3,
- ✓ Verifies the implementation of the quality documents and whether the modifications of the present rules are taken into account,
- ✓ Performs an audit to verify the fulfilling of the present certification rules, on the basis of:
 - ▶ The technical file and the updated quality documents transmitted to AFCAB,
 - ▶ Procedures and records of the holder and its producing factories (see § 2.3.1.2.4),

Note: Each item of § 2 is audited at least one time each 3 years.

- ✓ Verifies that the producer does not use improperly the mark,
- ✓ Verifies the register of customers quality reclaims and its management.

Note: The realization of the audit can be performed in the presence of an observer who is bound to the respect of the confidentiality. This observer can be imposed to AFCAB by standards or agreements of which it is signatory (COFRAC's auditor for example). The presence of this observer is systematically the object of an information to the applicant by AFCAB before the audit.

AFCAB can also propose to the applicant the participation of any different observer.

Note: Each sub-contractor shall be audited at least each 3 years. Suppliers and/or sub-contractors of the subcontractor may also be audited at the request of AFCAB to the producer.

4.2.3 SAMPLING

The auditor supervises a product sampling to perform the tests described at § 4.3.

Samples must be representative of the applicant's usual production. The dimensions of the samples shall be in accordance with AFCAB procedure D0.5 and shall bear the rolling marks of the reinforced concrete steel. The steels to be used for these connections shall comply with NF A 35-080-1, technical class B500B or B500C and shall be NF – Aciers pour Béton Armé certified. The reference specimens shall be taken adjacent to the steels used for the connections.

Note: If the bars have to be prepared and the applicant does not have the necessary facilities for this preparation, the preparations may be carried out at a NF Armatures holder with the necessary equipment for the samples to be tested. These preparations are carried out under the responsibility of the applicant or under the responsibility of representatives delegated by him, under the supervision of the auditor. (cf. § 2.2.2 and § 2.2.3).

Note : Each type of coupler mentioned in the certificate shall be covered by at least one series of tests each 3 years.

4.2.4 SENDING THE SAMPLES AND INTERNAL TESTS RESULTS

The holder shall send the sampling sheet and the samples which were taken to the laboratory designated by the auditor within 7 days, at its own expenses.

The laboratory acknowledges reception of the samples to AFCAB within 3 days.

4.2.5 AUDIT REPORT

At the end of the audit, the auditor presents its statements to the audited responsible persons. The deviations are reported on non-conformity/remark record. A copy of each of these records is given immediately to the holder. Within 7 days, the holder sets up to the auditor his observations and proposes actions and a deadline to implement them. The auditor evaluates the forecast curative and corrective action.

The cases of major non-conformities are validated by the secretariat permanent. The validation of the major character of the deviation gives rise to an additional audit, unless otherwise advised by the Technical manager of AFCAB..

The auditor shall send an audit report to AFCAB within 31 days. After check, AFCAB sends it to the holder.

Note: When the holder does not answer to the non-conformity/remark record in due time, the auditor sends his report and the non-conformity/remark records as they were at the end of the audit.

Note: Statements included in the report only commit the auditor. The final decision of AFCAB may not follow them.

Note: The identity of the sub-contractors shall not appear in the reports.

4.3 TESTS AT THE INDEPENDANT TEST HOUSE

4.3.1 TESTS

For one diameter, a series of 5 determinations of Rm, Agt and permanent elongation is carried out according to NF A 35-020-2-1 or -2-2 on mechanical splices. The properties of the steel used to make the mechanical splices are determined on a reference test specimen.

Note : Sampling has to be performed according to AFCAB E27 procedure.

Concerning the fatigue resistance assessment, 3 tests shall be performed once a year on one diameter against the requirements of the NF A 35-020-2-1 or -2-2 standard.

Concerning the low cycle fatigue performance, 3 tests shall be performed once a year on one diameter against the requirements of the NF A 35-020-2-1 or -2-2 standard.

Note: The holder may occasionally witness the execution of the tests. However, this may not become usual.

4.3.2 ACCEPTANCE CRITERIA

The test results shall comply with the values specified in procedure E27.

4.3.3 TEST REPORT

The laboratory sends the test reports to AFCAB, which, after check, sends it to the auditor and to the holder.

4.4 REVISIONS OF THE TECHNICAL FILE AND OF THE QUALITY DOCUMENTS

The holder shall provide AFCAB with 2 copies of the successive revisions of the technical file and of the quality documents of the producing factories, which were provided for the initial assessment (see § 3.2 et § 4.7.3).

4.5 CUSTOMERS COMPLAINTS

The users may directly send to AFCAB their complains in relation to certified couplers.

4.6 MAINTAIN AND RENEWAL OF THE RIGHT TO USE THE AFCAB MARK, SANCTIONS AND APPEALS

4.6.1 MAINTAIN

The certificate can only be maintained if the holder has all or part of his manufacturing plants producing devices on a continuous basis. Production is considered to be continuous if it is not interrupted for more than one year and if periodic surveillance is carried out in accordance with § 4.2..

The secretariat of AFCAB examines the continuous surveillance reports. When necessary, he implements some action (for example, request explanations). The corrective actions shall include the determination of the causes of the found non-conformities, the description of the appropriate corrective actions to avoid the re-occurrence of the deviation an, if necessary, the performance of a series of tests under the responsibility of the holder to demonstrate that the corrective action solved the problem.

The "Comité particulier" evaluates the non-conformities stated during the continuous surveillance. The explanation or additional information requests are notified by the permanent secretariat of AFCAB.

4.6.2 RENEWAL

During the last semester of validity of the certificate, the renewal of it is examined by AFCAB without any action required from the holder. This examination is based on the results of all audits and tests performed during the period of validity of the certificate and on any information related to the use of the product. On proposal of the "Comité particulier", the Board of administrators of AFCAB may then decide:

- a) The renewal of the certificate,
- b) The renewal of the certificate with warning,
- c) The non-renewal of the certificate. In this case, the AFCAB procedures related to sanctions apply.

The maximum validity duration of 3 years is stated subject to results of the continuous surveillance (see § 4).

4.6.3 SANCTIONS AND APPEALS

Sanctions that may be decided against a holder that does not fulfil his commitments or the requirements of the present rules are described in the internal rules of AFCAB.

These sanctions are decided:

- Either by the Board of administrators of AFCAB, on proposal of the "Comité particulier",
- Or, in case of emergency, with respect to the AFCAB procedure A3, on agreement between the Chairman of AFCAB, the Chairman of the "Comité particulier" and the Technical manager.

The decisions of suspension and withdrawal are taken after having given the holder a possibility to be heard by AFCAB.

When a decision of suspension is made, AFCAB may require an observation period to verify the efficiency of the corrective actions related to the non-conformity, which led to the sanction.

A suspension may be decided for a period of one year. If after this period, the holder fails to produce a successful application, the certificate is withdrawn.

The holder may appeal the decision. He states the reasons of his appeal to the chairman of AFCAB following modalities stated in A3 procedure which is available on AFCAB's internet website.

The decisions of warning are not published. The information of suspension and suppress to the users is made by up-dating the list of the holders (see § 4.10).

4.7 MODIFICATIONS CONCERNING THE HOLDER, THE FACTORIES, THE PRODUCTS OR THE QUALITY SYSTEM

4.7.1 MODIFICATIONS CONCERNING THE HOLDER

The holder shall provide written information to AFCAB of any modification his juridical status, corporate name or head offices. In case of compulsory liquidation or closing, the certificate shall stop. In other cases, AFCAB shall decide the conditions in which the certificate may continue.

Note: AFCAB may grant a new certificate when a new company takes over the personnel and material resources of the holder, provided that the latter submits an application for admission less than one year after the cessation of the certified activity and subject to the result of a physical audit.

4.7.2 MODIFICATIONS CONCERNING THE FACTORIES

The holder must declare to AFCAB any partial or total transfer of the production of certified devices to another location. The holder must declare to AFCAB any new production plant and communicate an internal audit report.





Note: AFCAB should be advised as soon as possible of any project to move the manufacturing, in order to decide case by case the conditions for auditing the manufacturing of the related couplers.

4.7.3 MODIFICATIONS CONCERNING THE QUALITY SYSTEM

If modifications large enough to suspect the ability of the holder to fulfil the requirements of the present rules are to happen, the producer shall advise AFCAB before implementing them. If necessary, AFCAB performs a supplementary audit to evaluate the new conditions.

4.7.4 NEW COUPLER, MODIFICATIONS CONCERNING THE CERTIFIED COUPLER, THE MANUFACTURING PROCESS OR THE QUALITY SYSTEM

AFCAB shall be informed of any wish to modify the definition of a certified product. According to the importance and the risk of impact of the modification on the certified properties, the "secrétariat permanent" may:

-  Accept the proposed modification,
-  Request the opinion of the chairman of the "Comité particulier" and of the auditor,
-  Request the opinion of the "Comité particulier",
-  Request the performance of the procedure of § 3.1.

When the holder wants to change the manufacturing process of a certified coupler, to extend the range of the certified diameters or to get a certificate for a new product, he shall advise AFCAB and send it the updated version of documents described at § 3.2. The procedure described at § 3.1 then applies with modifications described in AFCAB procedures.

4.8 VOLUNTARY SUSPENSION OF THE CERTIFICATE



The voluntary suspension of the certificate must be the subject of a written notice from the holder (registered letter with acknowledgement of receipt), indicating in particular the quantity of certified products in stock and the time limit for their disposal, if any.

Unless otherwise indicated by the holder, the voluntary suspension takes effect on the day of receipt by AFCAB of this notice.

The voluntary suspension is pronounced for a period of 6 months, tacitly renewed once. It cannot therefore exceed one year. After this period, the certificate is automatically withdrawn.

The right to use the mark and the holder's commitments disappear on the day the suspension takes effect. The latter may therefore no longer use the mark, whether on its website, its delivery documents or any other commercial medium.

The suspension can only be lifted if :

-  An audit, equivalent to a periodic follow-up audit in terms of duration and in terms of internal and external controls (sampling), is carried out;
-  The evaluation of the results according to § 3.6 **Decision** of the present Rules, leads to the decision to lift the suspension of the certificate.

In addition, a fee equivalent to the file instruction fee will be invoiced when the PRO FORMA invoice is issued.

4.9 VOLUNTARY ABANDON OF THE CERTIFICATE

The titulaire shall provide AFCAB with a written information (recommended letter and reception receipt) of his voluntary abandon of the certificate. When no other information is provided, the abandon is valid from the date of reception of the information by AFCAB. The rights and the duties linked to the state of holder of the mark cease the day of application of the abandon.

4.10 PUBLICATION OF DECISIONS

The decisions of AFCAB are notified to the holder. After any granting or suspension of a certificate, the list of certificates is updated.




The certificates in validity are available on the Web-site of AFCAB (www.afcab.org)

5 CONTRIBUTORS

This part includes the names and missions of bodies involved in the process of the certification.

5.1 LIST OF CONTRIBUTORS

The different contributors to the “AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d’ancrage des armatures du béton” mark are:

-  AFCAB, certification body and the “Comité particulier Dispositifs de raboutage ou d’ancrage des armatures du béton”
-  The auditors and auditing bodies,
-  The test houses.

5.2 AFCAB

AFCAB is the owner of the AFCAB mark and ensures its protection and defence.

5.3 THE « COMITE PARTICULIER »

5.3.1 COMPOSITION OF THE « COMITÉ PARTICULIER »

The composition of the “Comité particulier” of the “AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d’ancrage des armatures du béton” mark is approved by the Board of administrators of AFCAB and is given in Table 1.

Table 1

Acronym	Body	Number of representatives
College A : Bodies and associations of producers**		
	Producers of couplers	2 to 6*
College B : Users of bodies representing the users : 2 to 6*		
College C : Other bodies : 2 to 8*		
Vice-chairman		
A.F.C.A.B.	Association Française de Certification des Armatures du Béton	1

*: No college may hold more than 50% of votes.

** : The producers are represented only by holders of the “AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d’ancrage des armatures du béton” mark.

The members are nominated for 3 years. Members of « comité particulier » commit to practice their function in total impartiality and to ensure the confidentiality concerning all collected information. The chairman is chosen among the representatives of bodies and associations of College B or College C. He may ask to participate *Intuitu personae*. The body that he was representing may then nominate another member.

Representatives of the auditing bodies and test houses may be invited to meetings of the “Comité particulier”, with consultative power.

AFCAB provides the secretariat.

5.3.2 RUNNING CONDITIONS OF THE « COMITÉ PARTICULIER »

5.3.2.1 GENERAL CONDITIONS

The “Comité particulier” may validly decide only if at least half of the members (full representatives or alternates), if at least one member per college is present and if no college collects more than 50% of the present or represented votes. In case of absence of the chairman, the chairmanship is provided by the vice-chairman.

The propositions of the "Comité particulier" are normally adopted by consensus. In the exceptional case where a vote is necessary, the decisions are made at the relative majority. Each member has got one vote. In case of balance, the chairman has got casting vote.

5.3.2.2 REVISION OF THE CERTIFICATION RULES OF THE AFCAB MARK

The drafts for revision of the certification rules of the "AFCAB – Dispositifs de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton" mark are sent to the totality of the members of the "Comité particulier". These members are invited to produce their observations. When the quorum conditions described at § 5.3.2.1 are not fulfilled for the approval of the present certification rules, the "Comité particulier" shall be consulted by mail with an answer deadline of 3 weeks. After agreement of the "Comité particulier", the draft is transmitted for approval to the Board of administrators.

5.3.2.3 EXAMINATION OF CERTIFICATION FILES

When the quorum conditions of § 5.3.2.1 are not fulfilled, the Board of administrators is advised before making its decision.

5.4 - AUDITORS

The auditors and the auditing bodies missioned to perform the audits are:

- ✓ Auditors that AFCAB qualified under its own responsibility,
- ✓ L'Université Gustave EIFFEL,
- ✓ Le CEREMA.

5.5 THE TEST HOUSES

The tests are carried out in one of the laboratories designated by AFCAB. These laboratories have COFRAC or equivalent accreditation covering these tests.

The list of these laboratories and their capabilities is available on the AFCAB website in procedure D0.5

Note: Provisions can be put in place in case the laboratory is not accredited.

6 PRICE LIST

This part is included in a separate document issued when it is revised, each beginning of the year. The recipients are the holders of the mark. In addition to these, it can be obtained freely from the permanent secretariat of AFCAB. The text hereafter is the scheme of it without figures.

6.1 GENERAL REQUIREMENTS

The present price list defines the fees and the conditions to collect the charges corresponding to initial assessment and continuous surveillance. The charges shall be paid as long as the holder did not mention to AFCAB that he abandons the certificate.

6.2 INITIAL ASSESSMENT

6.2.1 FACTORY WHICH HOLDS NO CERTIFICATE

The performance of an initial assessment includes:

1. Initial audit and related report: **XXXX** + travel expenses of the auditor (time for travelling, travel and stay expenses) set price per country
2. Tests on samples taken during the initial assessment and related report: **XXXX**
3. Instruction: **XXXX**

If the certificate is not granted, an additional audit, additional travel expenses, additional tests and related reports are charged.

6.2.2 FACTORY HOLDING AN AFCAB CERTIFICATE FOR AT LEAST ONE COUPLER

If the applicant already holds a certificate related to the present rules and applies for an extension to its certificate, the charges will be **XXXX**, + additional audit, additional travel expenses, additional tests and related reports.

6.2.3 DEPOSIT FOR APPLICATION

The deposit for application shall be the total amount forecast for the initial assessment.

6.3 CONTINUOUS SURVEILLANCE

The charges for continuous surveillance are made of:

1. Surveillance audit and related report: **XXXX** + travel expenses of the auditor (time for travelling, travel and stay expenses) set price per country.
2. Tests on samples taken during the audit and related report: **XXXX**
3. Management of the certification, per year : **XXXX**

6.4 FEE FOR THE RIGHT TO USE THE CERTIFICATION MARK

The amount of the fee for the right to use the AFCAB mark is set at **XXXX** per year. This is to cover to the management, promotion and defence of AFCAB mark.

6.5 CONDITIONS FOR RECOVERING THE FEES

The payment of the registration deposit (cf. §6.2.3) is made on the basis of a pro forma invoice issued after an initial study of the technical file. Payment of the initial assessment is due even if the certificate is not granted..

The continuous surveillance of the mark, the certification management fees are recovered in two parts, each representing half of the budget foreseen in January and July of each year, which must be paid on the due date, without correlation with the performance of the periodic audit.

When an audit in inner France is cancelled or postponed by the audited party less than 7 days before the agreed date or when an audit outside inner France is cancelled or postponed by the audited party less than 21 days before the agreed date, an indemnity equal to travel expenses must be paid.

Payments are made by bank transfer to the account of AFCAB or by bank cheque payable to AFCAB :

SOCIETE GENERALE - Paris Rive Droite AC1

29 Boulevard Haussmann - 75428 PARIS

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

IBAN : FR 76 3000 3033 9000 0505 5808 222

Swift : SOGEFRPP

TVA intracommunautaire : FR 82 387 944 119

The suspension or cancellation of the certificate may be pronounced immediately after the expiry of the period provided for if, after formal notice notified by registered letter with acknowledgement of receipt, the full amount due has not been paid.

7 FILES FOR THE CERTIFICATION

This part includes all documents and templates to be used for the “AFCAB – Dispositifs de rabotage ou d’ancrage des armatures du béton” mark and in particular, the list of the standards and AFCAB procedures, the templates for the application letter, the general information file and the technical file.

7.1 RECAPITULATIVE LIST OF REFERENCE DOCUMENTS

The list of applicable standards is available in the AFCAB document D0.7, available on the AFCAB Internet site (www.afcab.org).

Note : the standards may be ordered at AFNOR or on the AFNOR website www.boutique.afnor.org/. The AFCAB documents are available on the AFCAB website: www.afcab.org and are available on simple request to AFCAB

The applicable AFCAB documents are the following:

Procedure D0.1: General rules for using the AFCAB mark.

Procedure E27 : Tests applicable for AFCAB - DRAAB certification

7.2 EXAMPLE OF APPLICATION LETTER

AFCAB

28, rue de Liège

75008 PARIS

FRANCE

Dear Mr. President,

(Case of a new factory or of a new coupler manufactured by a applicant already holding a certificate) :

I solicit the right to use the « AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton » mark for the coupler(s) *(name of the coupler)*, that conforms the here enclosed technical file.

(Case of an extension of the certificate :)

I solicit the right to use the « AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton » mark for the coupler(s) *(name of the coupler)*. The scope of this extension is *(new range of diameters XXX, ...)*. This extension is described in the updated technical file (see § 3.2.4).

(In all cases :)

In this respect, I declare that I know and I accept the certification rules of the « AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton » mark, and I commit to fulfil them during the whole duration of the right of use the AFCAB mark. I also swear on my honour that this product is not a counterfeiting of a patent as well as of a trade mark.

I also commit for instance :

- ✓ To always fulfil the certification requirements, including implementing appropriate changes when they are communicated by the certification body;
- ✓ To ensure that the certified product continues to fulfil the product requirements if the certification applies to ongoing production ;
- ✓ To make all necessary arrangements for :
 - the conduct of the evaluation and surveillance, including provision for examining documentation and records, and access to the relevant equipment, location(s), area(s), personnel, and client's subcontractors,
 - investigation of complaints,
 - the participation of observers, if applicable ;
- ✓ To make claims regarding certification consistent with the scope of certification ;
- ✓ To not use my product certification in such a manner as to bring the certification body into disrepute and to not make any statement regarding its product certification that the certification body may consider misleading or unauthorized, including :
 - Not to use the AFCAB mark in an abusive manner or in a manner that does not comply with the certification standards and the graphic charter in force;
 - Not to use the AFCAB logo;
- ✓ Remove from its website any link to the website of the AFCAB certification body, in the event of a request from the latter ;
- ✓ To discontinue the use of certification of all advertising matter that contains any reference thereto and takes action as required by the certification scheme in case of suspension, withdrawal, or termination of certification, and takes any other required measure ;
- ✓ To comply with the requirements of the certification rules in making reference to my product certification in communication media such as documents, brochures or advertising ;
- ✓ To comply with any requirements that may be prescribed in the certification rules relating to the use of marks of conformity, and on information related to the product;
- ✓ To keep a record of all complaints made known to me relating to compliance with certification requirements and to make these records available to the certification body when requested, and
 - to take appropriate action with respect to such complaints and any deficiencies found in products that affect compliance with the requirements for certification,
 - to document the actions taken ;
- ✓ To inform the certification body, without delay, of changes that may affect my ability to conform with the certification requirements.

To support this application, please find here enclosed :

- ✓ The general information file for the factory,
- ✓ The technical file for the couplers,
- ✓ The documents which describe how the quality system is implemented to fulfil the requirements of § 2.3,
- ✓ The deposit.

Yours truly,

Date and signature of the legal representative of the company (or his mandatory person in E.E.A.)

7.3 GENERAL INFORMATION FILE

The applicant has got an entire freedom in the presentation of the documents. In particular, the general information and the technical file may be parts of the quality management documents.

Name of the company :

Juridical status :

Intra EC VAT number :

Head offices :

Address :
Telephone :
E-mail :
Website :

Etablissement payeur - Paying office :

Address :
Telephone :
E-mail :

Manufacturing factory(ies) and sub-contracting : :

	(Factory 1)	(Factory 2)	(Factory 3)
Company			
Address			
Telephone			
E-mail			
Factory code			
Operations performed			

Contact :

Name :

Address:

Telephone:

E-mail :

Commercial contact :

Name :

Address:

Telephone:

E-mail :

Representative of producers:

Name :

Address:

Telephone:

E-mail :

Quantities delivered to all destinations during the last 3 years (units) :

Year	(Coupler 1)	(Coupler 2)	(Coupler 3)
Year xxx			
Year xxx			
Year xxx			

7.4 EXAMPLE OF APPLICATION LETTER FOR THE MAINTENANCE OF THE RIGHT TO USE THE AFCAB MARK – HOLDER AUTHORIZATION

AFCAB
28, rue de Liège
75008 PARIS
FRANCE

Dear Mr. President,

I solicit to be authorized to maintain the right to use the « AFCAB – Dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton » mark on products that are different to those already certified only by commercial references and trademark.

Identification of the product already certified		Commercial designation requested by the distributor	
Certificate Nr.	Designation and reference of the manufacturer	Commercial brand	Range commercial designation

The company that will distribute these products under the above-mentioned brand name has the following contact details:

Name :

Address :

Please find attached a copy of the Company's commitment card (name of distributor) to distribute under the trade name (name or trade reference) only certified products.

I undertake to immediately inform AFCAB of any change in the distribution of these products and in particular any cessation of supply to the Company designated above.

I authorize AFCAB to inform the above-mentioned Company of the sanctions, taken in accordance with the Regulations, relating to the products covered by this agreement.

Yours truly,

Date, full name and signature of the legal representative(1) of the manufacturer/holder

Date, full name and signature of the distributor, owner of the new brand.

SAMPLE LETTER OF REQUEST FOR MAINTENANCE OF THE RIGHT OF USE - DISTRIBUTOR'S VISA

I, the undersigned, hereby.....

acting in the capacity of : of the Company :

whose head office is located at:

SIRET Nr :

I hereby commit myself:

- not to make any technical changes affecting in particular the nature and/or operating characteristics of AFCAB-certified products - Devices for splicing or anchoring concrete reinforcement as referenced in the table annexed to the manufacturer's/owner's request for maintenance, which I myself co-signed;
- to be distributed under the brand name AFCAB – DRAAB only for certified products;
- not to create any confusion between the certified products distributed under the brand name AFCAB - DRAAB and the other products I distribute;
- not to make any modification to the marking of certified products carried out by the manufacturer/holder in accordance with the provisions of the Certification Standard RCC05 - AFCAB – DRAAB of which I declare that I have read;
- to assist AFCAB in any verification relating to the certified products covered by this agreement and their marketing, in particular as part of a follow-up audit ;
- to apply the measures resulting from the sanctions imposed in accordance with the Certification Standard RCC05 - AFCAB - DRAAB of which I declare that I am aware;
- to pay the amount of the admission fees provided for in the trademarks' tariffs and to make any subsequent payments that will be claimed from me in accordance with the said Rules;;

Yours truly

Date and signature of the legal representative of the maintenance beneficiary

8 APPLICABLE DEFINITIONS

8.1 DEFINITIONS APPLICABLES TO THE PRODUCT

In addition to the definitions of the NF A 35-020-1, -2-1 and -2-2 standards, the following definitions apply.

Coupler type:

Set of coupler that changes only by the diameter(s) it enables to bind or anchor.

8.2 DEFINITIONS APPLICABLE TO FACTORIES

Designer :

Company that designs the devices, as well as the means and methods necessary for their implementation.

Applicant :

An applicant is a juridical entity which applies for the AFCAB mark for a type of couplers, and who commits for the quality of them. The applicant becomes the holder after attribution of the right to use.

Note : Applicant and designer can be the same entity

Holder :

A holder is a juridical entity that holds the right to use the AFCAB mark and is responsible for compliance with the requirements of these Rules.

Manufacturing :

The set of operations (purchasing, machining, check,) necessary to manufacture couplers. Packaging and labelling are not considered as a manufacturing steps.

Manufacturing step :

Set of manufacturing operations (cf. definition here upper) successively carried out on a same machine without handling the part (ex: all machining operations made successively on a same automatic lathe, without any handling of the parts compose, according to the present rules, a same manufacturing stage).

Producing factory :

The production site of one or more types of device, located at a single geographical address, which manufactures the finished product bearing the marking and which is in charge of the controls in accordance with the specifications established by the applicant / holder and these Guidelines. Producing factory has to include :

- A storage area for supplies,
- Adapted means of production and the corresponding personnel,
- The necessary control and test equipment,
- A storage area for finished products.

Sub-contractor :

Company to which the producing factory or the holder entrusts the realization of a step of manufacture (ex: forging, foundry, heat treatment...) or the manufacture of a component of the device (ex: pin, threaded rod, fusible screw...).

User :

Company that has to put in place couplers (preparer or fixer) or prescribing the use of such devices .

Preparer :

Company that modifies the steels with a set machines prescribed by the holder.

Fixer :

Company that makes the on-site putting in place of mechanical splices.

Putting in place :

The totality of the preparation of couplers firstly and fixing operations on the other hand.

Curative action :

Action to eliminate the cause of a non-compliance and prevent its recurrence

Corrective action :

Action to eliminate the cause of a detected non conformity or any another undesirable existing situation.

Preventive action :

Action to eliminate the cause of a potential non-conformity (3.6.9) or other potential undesirable situation

Note 1 to the article: There may be several causes of a potential non-conformity.

Note 2 to article: Preventive action is taken to prevent occurrence, while corrective action (3.12.2) is taken to prevent recurrence.

Note : The following definitions are adapted from ISO 9000:2015.

8.3 DEFINITIONS APPLICABLE TO TESTS

Test specimen:

A test specimen is a length of reinforcing steel prepared to perform a given test.

Sample:

A sample is a mechanical splice or a steel taken for preparing test specimens.

Sampling:

A sampling is a set of several samples (as defined here above) to perform a certain number of tests.