



Organisme certificateur mandaté par  
AFNOR Certification

Le Titien  
48/50, rue de la victoire  
75009 PARIS  
Tél. : 01 75 44 71 71

[www.eurovent-certification.com](http://www.eurovent-certification.com) / [www.certita.fr](http://www.certita.fr)

## REFERENTIEL TECHNIQUE



**CONDUITS DE FUMÉE  
EN TERRE CUITE**

N° identification AFNOR certification : NF 052

Révision 7

Approbation par AFNOR Certification : 25 février 2019

1ère mise en application : 4 mai 1987

Le présent référentiel technique de certification a été soumis à l'approbation d'AFNOR Certification pour acceptation dans le système de certification NF. Il a été approuvé par le représentant légal d'AFNOR Certification le 25 février 2019.

Il annule et remplace toute version antérieure.

EUROVENT CERTITA CERTIFICATION (ECC), en tant qu'organisme certificateur accrédité<sup>1</sup>, s'engage à élaborer le référentiel technique de certification garantissant un niveau approprié d'exigences pour la qualité des produits, leur aptitude à l'emploi et leur durabilité. L'accréditation apporte la preuve de l'indépendance, de l'impartialité d'EUROVENT CERTITA CERTIFICATION et de ses capacités techniques à développer la marque NF.

Le référentiel de certification peut être révisé, en tout ou partie, par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION et après consultation des parties intéressées. La révision est approuvée par le représentant légal d'AFNOR Certification, pour acceptation dans le système de certification NF.

Ce référentiel technique de certification doit être utilisé conjointement avec la version en vigueur du Référentiel commun des programmes NF gérés par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION. Il convient donc au préalable d'avoir pris connaissance des exigences du Référentiel commun des programmes NF gérés par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION car ces référentiels sont indissociables l'un de l'autre.

### MISE A JOUR

Partie modifiée	N° de révision	Date de mise en application	Modifications effectuées
Tout le document  2.3  3.2.1.2	7	25/02/2019	Modification de la forme du référentiel technique associé au référentiel de certification des programmes NF gérés par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION : dispositions communes. Passage à la version 2015 de la norme NF EN ISO 9001 Prise en compte des essais du laboratoire de la marque pour le suivi des fabrications Modalités de prélèvement des boisseaux circulaires Précisions sur la mise en œuvre de la maquette d'essai de choc thermique
2.3.3.3 2.4.3.1 3.2  4.3.4 7 - Fiche005	6	15/07/2015	Allègement des contrôles dimensionnels, Marquage du produit certifié NF Précision des engagements des demandeurs pour des fabrications en série, Critères d'acceptation du mélange.
Tout le document	5	14/03/2014	Changement de raison et d'adresse de l'organisme mandaté, Intégration des nouvelles Règles Générales de la marque NF, Application du guide de rédaction des référentiels de certification des applications de la marque NF (CERTI A 0233), Modification du logo NF, Intégration du paragraphe « Engagements du demandeur », Evolution de la composition du Comité Particulier, Précisions rédactionnelles.
Tout le document 2.2.3.3  4.2.1.2	4	08/10/2010	Identité et le logo de l'organisme mandaté logo NF – version de la norme ISO 9001 : 2008, Ajout de la méthode d'essai alternative de mesure de l'équerrage des extrémités des boisseaux, Modalité de passage à la surveillance réduite.
Tout le document	3	09/01/2008	Révision du Référentiel de Certification
Tout le document	2	01/02/2002	Révision du Référentiel de Certification
Tout le document	1	21/03/1998	Révision du Référentiel de Certification
Tout le document	0	04/05/1987	Création du Référentiel de Certification

<sup>1</sup> numéro d'accréditation COFRAC n° 5-0517, portée d'accréditation disponible sur [www.cofrac.fr](http://www.cofrac.fr)

## SOMMAIRE

<b>PARTIE 1 : INFORMATIONS GENERALES .....</b>	<b>4</b>
1.1 Champ d'application .....	4
1.2 Caractéristiques certifiées .....	4
1.3 Intervenants .....	4
1.4 Lexique .....	7
<b>PARTIE 2 : LES EXIGENCES DU REFERENTIEL .....</b>	<b>8</b>
2.1 Les documents de références .....	8
2.2 Les réglementations .....	15
2.3 Les dispositions de maîtrise de la qualité .....	15
2.4 Le marquage .....	18
<b>PARTIE 3 : PROCESSUS DE CERTIFICATION .....</b>	<b>22</b>
3.1 Obtenir la certification : les modalités d'admission .....	22
3.2 Faire vivre la certification : les modalités de surveillance .....	23
3.3 Déclaration des modifications .....	25
3.4 Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage .....	26
3.5 Modèle de dossier de demande de certification .....	27

## Partie 1

# INFORMATIONS GÉNÉRALES

---

### 1.1. CHAMP D'APPLICATION

Les produits visés par le présent référentiel de certification sont les conduits de fumée en terre cuite.

Les 3 familles de produits concernées sont les suivantes :

- Les boisseaux à parois pleines ou alvéolés simples (par exemple, boisseaux droits à parois pleines ou alvéolées, boisseaux dévoyés, boisseaux de transfert, boisseaux d'entrée, ...)
- Les boisseaux de surface intérieure et/ou extérieure vitrifiée (par exemple, boisseaux droits à parois pleines ou alvéolées de surface intérieure et/ou extérieure vitrifiée, boisseaux dévoyés de surface intérieure et/ou extérieure vitrifiée, boisseaux de transfert de surface intérieure et/ou extérieure vitrifiée, boisseaux d'entrée de surface intérieure et/ou extérieure vitrifiée, ...)
- Les boisseaux avec isolation (par exemple, boisseaux avec isolation dans les alvéoles verticales, boisseaux avec isolation dans les alvéoles verticales de surface intérieure et/ou extérieure vitrifiée, boisseaux avec isolation fixée, boisseaux avec isolation fixée de surface intérieure et/ou extérieure vitrifiée, ...)

Ils peuvent avoir 3 formes :

- simple conduit,
- multi conduit,
- combinaison de conduit de fumée / conduit de ventilation.

### 1.2. CARACTÉRISTIQUES CERTIFIÉES

On appelle "caractéristiques certifiées" toutes caractéristiques techniques dont le contenu est contrôlé dans le cadre de la marque NF.

Les caractéristiques certifiées sont :

- Classe de température,
- Résistance au feu de cheminée,
- Distance de sécurité aux matériaux combustibles,
- Perméabilité aux gaz,
- Caractéristiques mécaniques,
- Résistance à la condensation
- Résistance à la corrosion
- Résistance à l'abrasion

### 1.3. INTERVENANTS

#### 1.3.1. ORGANISME D'AUDITS

Les fonctions d'audit sont assurées par les organismes suivants, dit organisme d'audit :

**EUROVENT CERTITA CERTIFICATION**

48-50, rue de la Victoire

75009 PARIS

Tél. : 01.75.44.71.71

[www.eurovent-certification.com](http://www.eurovent-certification.com) - [www.certita.fr](http://www.certita.fr)

**Centre Technique de Matériaux Naturels de Construction (CTMNC)**

17 rue Letellier

F-75015 PARIS

Tél. : 01.45.37.77.77

Email : [ctmnc@ctmnc.fr](mailto:ctmnc@ctmnc.fr)

La liste d'organismes ci-dessus peut être révisée ou complétée par l'organisme certificateur.

#### 1.3.2. ORGANISMES D'ESSAIS

EUROVENT CERTITA CERTIFICATION confie les essais au laboratoire indépendant désigné ci-après :

**Centre Technique de Matériaux Naturels de Construction (CTMNC)**

17 rue Letellier

F-75015 PARIS

Tél. : 01.45.37.77.77

Email : [ctmnc@ctmnc.fr](mailto:ctmnc@ctmnc.fr)

## 1.4. LEXIQUE

<b>Famille :</b>	Ensemble de boisseaux ayant soit un même type de parois (pleines, alvéolées), soit un même type d'isolation, soit un même type de revêtement intérieur et/ou extérieur.
<b>Fissuration :</b>	Une paroi d'un boisseau est dite fissurée lorsqu'elle comporte une fente de longueur et de direction quelconque, intéressant toute l'épaisseur de cette paroi, à l'exclusion des fissures de faible longueur ne régnant que sur la hauteur de l'emboîtement mâle ou femelle.
<b>Ligne de fabrication</b>	Ensemble des équipements concourant à la fabrication d'au moins un modèle de boisseau de terre cuite (du mélange de fabrication au stockage final avant expédition).
<b>Modèle :</b>	Boisseaux ayant les mêmes caractéristiques géométriques, mécaniques, résistance au choc thermique (foyer ouvert ou foyer fermé). Une référence commerciale est attachée à un modèle.

## Partie 2

# LES EXIGENCES DU REFERENTIEL

---

### 2.1 LES NORMES ET SPECIFICATIONS COMPLEMENTAIRES

#### 2.1.1 Normes

- NF EN 1806 (Octobre 2006) Conduits de fumée - Boisseaux en terre cuite/céramique pour conduits de fumée simple paroi – Exigences et méthodes d'essai.
- NF DTU 24.1 (février 2006) Travaux de fumisterie – Systèmes d'évacuation des produits de combustion desservant un ou des appareils  
Partie 1 : Cahier des clauses techniques – Règles générales

#### 2.1.2. SPECIFICATIONS COMPLEMENTAIRES

##### 2.1.2.1. Aspect

###### Fissurations

Les boisseaux ne doivent pas présenter de parois fissurées, au sens de la définition du lexique du paragraphe 1.4. Toutefois pour les boisseaux alvéolés, il peut être toléré sur la paroi extérieure une fissure ne dépassant pas 5 cm de longueur.

Cette tolérance ne doit pas affecter plus de 10% des produits d'un même échantillonnage.

###### Etat de surface extérieure des boisseaux destinés à être enduits

Afin d'assurer une bonne liaison avec le revêtement extérieur éventuel, la surface extérieure des parois doit présenter des peignages ou des aspérités de surface venues de fabrication.

###### Etat de surface intérieure

Afin d'assurer un bon écoulement des produits gazeux de la combustion, la surface intérieure doit être aussi lisse que le permettent les conditions normales de fabrication

###### Autres caractéristiques d'aspect

Indépendamment des caractéristiques précisées par les articles précédents, les boisseaux ne doivent pas présenter de défauts d'aspect telles que cassures ou déformations importantes susceptibles de nuire à l'étanchéité du conduit ou à un emboîtement correct des éléments

##### 2.1.2.2. Méthode d'essai alternative pour la résistance à la condensation

###### But

Vérifier l'étanchéité des boisseaux désignés W (ex. FB3, FB4 et FB5).

###### Principe

Mesurer la prise de masse du boisseau après 24 heures.

###### Abréviations

R : rayon du cylindre (cm) ou L et l(cm) longueur et largeur du rectangle

H : hauteur du cylindre (cm).

M : masse (g).

E : étanchéité (g.cm<sup>-2</sup>)

### Prélèvement

L'essai est effectué sur 3 boisseaux.

### Mode opératoire

- 1- Mettre le boisseau à l'étuve à 110°C +/- 10°C et attendre que la masse du produit soit constante.
- 2- Une fois le boisseau refroidi, peser le boisseau : **M1**.
- 3- Obturer les deux extrémités du produit.
- 4- Remplir l'intérieur du boisseau avec de l'eau.
- 5- Au bout de 24 heures, évacuer l'eau sans mouiller la surface extérieure du boisseau.
- 6- Peser à nouveau le boisseau : **M2**.

### Expression des résultats

Prise de masse :  $M = M2 - M1$ .

Surface d'absorption (cm<sup>2</sup>) :  $S = 2 \cdot \pi \cdot R \cdot H$  cas d'un cylindre ou  $S = 2(L+I) \cdot H$  cas d'un rectangle

Etanchéité :  $E = M \cdot S^{-1}$

### Critère d'acceptation

Etanchéité :  $E \leq 0,3 \text{ g.cm}^{-2}$ .

### 2.1.2.3. Méthode d'essai alternative de mesures géométriques : équerrage des extrémités des boisseaux

#### But

Vérifier l'équerrage des extrémités des boisseaux.

#### Principe

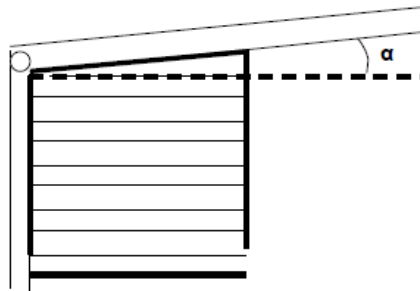
Mesurer, à l'aide d'un rapporteur d'angle, les extrémités du boisseau.

#### Prélèvement

L'essai est effectué sur 3 boisseaux.

#### Mode opératoire

Mesurer, à l'aide d'un rapporteur d'angle, les extrémités du boisseau côtés mâle et femelle : prendre 2 mesures perpendiculaires entre elles pour chaque extrémité au milieu de la paroi.



#### Expression des résultats

L'angle  $\alpha$  mesuré est exprimé en degré, à 0.5° près.

#### Critère d'acceptation

On doit avoir : angle  $\alpha$  mesuré < pente de 30mm/m soit 1.71°.

**NOTA : Cet essai alternatif est admis uniquement pour les essais de contrôle interne ou de suivi. Les essais d'admission sont réalisés avec le calibre d'essai prévu dans la norme NF EN 1806 : 2006.**



## 2.2. LES REGLEMENTATIONS

En complément des dispositions spécifiées dans le référentiel commun, les exigences suivantes s'appliquent.

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

Le demandeur/titulaire fournira les déclarations de conformité CE dans son dossier technique (voir § 3.5).

Les réglementations applicables sont les suivantes (liste non-exhaustive) :

- Arrêté du 22/10/1969 (conduit de fumée),
- Décret du 27/11/2008 et arrêté du 23/02/2009 (prévention des intoxications au CO)
- Arrêté du 2/08/1977 (installations de gaz)
- Arrêté du 23/6/1978 (installations fixes de chauffage et d'eau chaude sanitaire)

## 2.3. EXIGENCES CONCERNANT LE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

En complément des dispositions qualités prévues par le référentiel général, les dispositions suivantes s'appliquent :

### **Ressources pour la surveillance et la mesure - § 7.1.5. de la norme ISO 9001 : 2015**

Le fabricant doit disposer en outre des moyens nécessaires aux contrôles et essais définis par les normes et spécifications complémentaires citées dans le paragraphe 2.1 du présent référentiel de certification. A défaut, une sous-traitance faisant l'objet d'un contrat doit être mise en place par le fabricant.

Les équipements de contrôle, de mesure et d'essais doivent être utilisés de façon à assurer que l'incertitude de mesure est connue et compatible avec l'aptitude requise en matière de mesurage.

Les matériels de contrôle et d'essais doivent être régulièrement entretenus et étalonnés (voir tableau 1). Les mêmes exigences s'appliquent aux matériels utilisés par les sous-traitants.

**Tableau 1**

<b>MATERIEL</b>	<b>PERIODICITE D'ETALONNAGE à ± 1 mois</b>
Presse de compression (charge d'essai)	A la mise en service puis tous les 12 mois
Presse d'essai d'adhérence	A la mise en service puis tous les 12 mois
Appareil de choc thermique	A la mise en service puis tous les 12 mois
Pied à coulisse	A la mise en service puis tous les 12 mois ou tous les 24 mois avec une vérification interne annuelle
Équerre	
Balance	
Etuve	A la mise en service puis tous les 24 mois

**Maitrise des processus, produits et services fournis par des prestataires externes - § 8.4. de la norme ISO 9001 : 2015**

Le chapitre 8.4. s'applique avec les particularités suivantes :

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

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

- des contrôles de réception permettant l'acceptation de la livraison ;
- des contrôles de qualité permettant l'appréciation de la conformité et/ou la régularité des constituants du produit par rapport aux caractéristiques attendues.

Le mode de prélèvement des échantillons nécessaires aux contrôles doit être décrit précisément dans le plan qualité du fabricant et ne doit pas être laissé à la seule appréciation de l'opérateur.

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

**Identification et traçabilité - § 8.5.2. de la norme ISO 9001 : 2015**

Le chapitre 8.5.2. s'applique avec la particularité suivante :

Le fabricant doit prévoir des instructions pour l'identification du produit avec un marquage en conformité avec les exigences du § 2.4. ci-après.

La traçabilité est une exigence de la marque NF ; en conséquence, les dispositions définies dans la norme ISO 9001 : 2015 au niveau de l'identification unique du produit doivent être prises en compte.

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

**Maîtrise de la production et de la prestation de service - § 8.5.1. de la norme ISO 9001 : 2015**

Un contrôle en cours de fabrication doit être organisé par le demandeur/titulaire selon le tableau 2. Il concerne le produit dans ses états intermédiaires aux principales étapes de sa fabrication et le suivi des consignes de réglage du matériel de production (machines de fabrication, outillages). Des instructions de contrôle doivent être formalisées et mises à la disposition des opérateurs.

**Tableau 2**

	FREQUENCE MINIMALE
BROYAGE	1 fois / semaine
FAÇONNAGE	1 fois / jour
SECHAGE	1 fois / semaine
CONDITIONS DE CUISSON (pour chaque four)	
. Température de cuisson	En continu
. Durée de cuisson	2 fois / mois
. Relevé des conditions de conduite de four	1 fois / jour
ENREGISTREMENT DU TAUX DE REBUT APRES CUISSON	1 fois / jour

Les résultats des contrôles sont enregistrés à chaque contrôle.

### **Préservation du produit - § 8.5.4. de la norme ISO 9001 : 2015**

#### Stockage

Le fabricant doit utiliser les aires ou les locaux de stockage désignés afin d'empêcher l'endommagement ou la détérioration du produit lorsqu'il est en attente d'utilisation ou de livraison.

Pour détecter toute détérioration, l'état du produit en stock doit être évalué à intervalles appropriés et définis.

#### Conditionnement

Le fabricant doit maîtriser les processus d'emballage, de conditionnement et de marquage autant qu'il est nécessaire pour assurer la conformité aux exigences spécifiées.

Avant le conditionnement, chaque unité doit être contrôlée visuellement. La date de fabrication doit apparaître sur l'emballage du produit.

### **Libération des produits et services- § 8.6. de la norme ISO 9001 : 2015**

#### Contrôle de la production en usine

Le fabricant devra obligatoirement procéder à des prélèvements de conduits de fumée en terre cuite effectués au hasard en fin de chaîne de fabrication et réaliser les contrôles et essais sur ces produits. Les produits prélevés doivent refléter un échantillon varié des dimensions des conduits de fumée en terre cuite, objets de la marque.

Le mode de prélèvement des conduits de fumée en terre cuite nécessaires aux essais doit être décrit précisément dans le plan qualité du fabricant et ne doit pas être laissé à la seule appréciation de l'opérateur.

Si les résultats des contrôles normaux se révèlent insuffisants, les contrôles sont renforcés afin de déceler les causes de défaillance et d'y porter remède en complétant, si nécessaire, les contrôles de fabrication.

Le demandeur peut sous-traiter la réalisation d'essais à un laboratoire extérieur, à condition que cette sous-traitance fasse l'objet d'un contrat.

Les résultats des essais sur les produits prélevés au cours des audits de la marque NF peuvent être pris en compte dans le cadre des contrôles internes des fabrications si l'audit est réalisé moins de 2 mois après la campagne de fabrication.

Le fabricant doit enregistrer les résultats des contrôles précédents. En cas de non-conformités relevées, le fabricant doit :

- passer en contrôles renforcés le mois suivant, (NF EN 1806 : 2006 Annexe C)
- mettre en œuvre les actions correctives nécessaires et les transcrire sur les enregistrements de contrôles.

✱ **ASPECT**

Ce contrôle comporte l'examen visuel des boisseaux avant le conditionnement ; il porte sur les points spécifiés du paragraphe 2.1.2.1. Le pourcentage de produits rebutés est noté.

✱ **CONTROLE DIMENSIONNEL :**

**Boisseaux droits**

**Contrôle dimensions des sections internes**

**Hauteur**

**Rectitude**

**Équerrage des angles et planéité des parois**

**Équerrage des extrémités**

- |                               |  |
|-------------------------------|--|
| - nombre de produits prélevés | 3 boisseaux de chaque modèle fabriqué,                                       |
| - fréquence normale           | 1 fois par jour de production.   |
| - fréquence réduite           | 1 fois par campagne limité à 5 jours de production continu d'un même modèle. |

Le titulaire ne peut bénéficier d'une fréquence réduite que s'il est admis depuis une durée minimale de 2 ans et peut démontrer la constance de son process par des mesures sur filière et sur produits secs après validation d'EUROVENT CERTITA CERTIFICATION.

Dès lors qu'une valeur est en dehors de la tolérance, le titulaire doit reprendre la fréquence normale et informer EUROVENT CERTITA CERTIFICATION. Une nouvelle demande d'allègement de la fréquence peut être à nouveau formulée après une période d'au minimum 3 mois.

**Boisseaux dévoyés**

**Contrôle dimensions des sections internes**

**Angles**

- |                               |  |
|-------------------------------|--|
| - nombre de produits prélevés | 3 boisseaux de chaque modèle fabriqué, |
| - fréquence                   | 1 fois par jour de production.         |

✱ **MARQUAGE**

- |                               |  |
|-------------------------------|--|
| - nombre de produits prélevés | ceux du contrôle dimensionnel                |
| - fréquence                   | 1 fois/jour                                  |
| - contrôle effectué :         | conformité aux exigences du §2.4 LE MARQUAGE |

✱ **ABSORPTION D'EAU**

- |                                  |                                 |
|----------------------------------|---------------------------------|
| - nombre d'éprouvettes prélevées | 5 éprouvettes d'un même modèle, |
| - fréquence normale              | 1 fois/mois                     |
| - fréquence réduite              | 1 fois/trimestre                |

Le titulaire ne peut bénéficier d'une fréquence allégée que si, durant 3 mois consécutifs, les valeurs moyennes d'absorption d'eau ne s'écartent pas de  $\pm 2.5\%$  de la valeur de l'essai de type.

Dès lors qu'une valeur est en dehors de la tolérance, le titulaire doit reprendre la fréquence normale.

● **RESISTANCE AU CHOC THERMIQUE - PERMEABILITE A L'AIR APRES CHOC THERMIQUE**

- nombre de produits prélevés : Nombre de boisseaux nécessaires pour obtenir une hauteur d'ensemble d'au moins 2 m.
- fréquence : 1 fois/semestre

● **RESISTANCE A LA CORROSION**

- nombre de produits prélevés : 6 morceaux fraîchement découpés de boisseau ou la paroi interne d'un boisseau muni d'alvéoles verticales.
- fréquence normale : 1 fois/semestre
- fréquence réduite : 1 fois/an

Le titulaire ne peut bénéficier d'une fréquence allégée que si, durant 2 années consécutives, les essais ont donné des résultats satisfaisants.

Dès lors qu'un essai donne un résultat non satisfaisant, le titulaire doit reprendre la fréquence normale.

● **RESISTANCE A LA CONDENSATION (ESSAI ALTERNATIF POUR LES BOISSEAUX DESIGNES W (EX . FB3, FB4, FB5) :**

Le mode opératoire est décrit au paragraphe 2.1.2.2.

- nombre de produits prélevés : 3 éprouvettes prélevées dans des boisseaux différents.
- fréquence normale : 1 fois/semaine de production
- fréquence réduite : 1 fois/mois de production

Le titulaire ne peut bénéficier d'une fréquence allégée que si, durant deux mois consécutifs, les essais ont donné des résultats satisfaisants.

Dès lors qu'un essai donne un résultat non satisfaisant, le titulaire doit reprendre la fréquence normale et doit réaliser un essai conformément à la méthode de référence de la norme NF EN 1806 : 2006.

● **RESISTANCE A LA COMPRESSION**

- nombre de produits prélevés : 3 boisseaux d'un même modèle représentatif de la production et 3 boisseaux munis d'ouverture de contrôle.
- fréquence : 1 fois/semestre

● **ESSAI D'ADHERENCE POUR L'ISOLATION MONTEE SUR LA PAROI EXTERIEURE DES BOISSEAUX**

- nombre de produits prélevés : 3 boisseaux d'un même modèle représentatif de la production.
- fréquence : 1 fois/trimestre

**Exploitation des résultats**

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

### **Maîtrise des éléments de sortie non conformes - § 8.7. de la norme ISO 9001 : 2015**

Le fabricant doit traiter un produit marqué NF non conforme suivant l'une des manières suivantes :

- en menant les actions permettant d'éliminer la non-conformité,
- en autorisant son utilisation, sa libération ou son acceptation par dérogation,
- en menant les actions permettant d'empêcher son utilisation (rebut par exemple).

### **Satisfaction du client - § 9.1.2. de la norme ISO 9001 : 2015**

Le chapitre 9.1.2. sera systématiquement audité avec la particularité suivante :

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

- Un enregistrement de toutes les réclamations et recours relatifs à des produits couverts par la marque NF.
- Un enregistrement des suites données.
- Un enregistrement des mesures correctives adoptées lorsque les réclamations ont mis en évidence une anomalie de fabrication.

### **Non-conformité et action corrective - § 10.2. de la norme ISO 9001 : 2015**

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

## **2.4. LE MARQUAGE**

En complément des dispositions spécifiées dans le référentiel commun, les exigences suivantes s'appliquent :

Le marquage doit, à chaque fois que cela est possible techniquement, être réalisé de la façon suivante :



### 2.4.1. Marquage du produit certifié NF

Chaque produit certifié doit comporter de façon permanente, visible et pérenne le marquage NF conformément aux modalités définies en préambule du paragraphe 2.4., et en accord avec les normes spécifiques et la réglementation en vigueur.

A titre dérogatoire, sur le produit certifié, compte tenu des difficultés techniques et/ou matérielles de reproduction du logo NF conformément à la charte graphique, la mention « Par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION » ainsi que l'intitulé de l'application « CONDUITS DE FUMEE EN TERRE CUITE » peuvent être omis.

Dans le cas des conduits de fumée sans isolation extérieure, le logo NF doit être accompagné des informations suivantes :

- Le numéro de l'application : NF052
- La référence à la norme NF EN 1806
- La lettre « F » ou « FUMEE »
- La flèche de repérage du sens des fumées
- L'identification de la société
- L'identification, en code ou en clair, du site de fabrication si nécessaire (cette indication est obligatoire si une même société a plus d'un site de fabrication de boisseaux admis à la marque NF)
- L'identification, en code ou en clair, de la ligne de fabrication si nécessaire (cette indication est obligatoire pour un même modèle de boisseau fabriqué sur des lignes différentes)
- La date de fabrication en code ou en clair (jour, mois, année)
- L'indice de classement



NF052 NF EN 1806 F → SOCIÉTÉ SITE LIGNE 01/01/18 FB1 N1

Le type de boisseau (ex. FB1N1) peut être remplacé par sa désignation complète (ex. T600 N1 D G)

Dans le cas des conduits avec isolation extérieur, sur l'extérieur du boisseau, le logo NF doit être accompagné au minimum des informations suivantes :

- Le numéro de l'application : NF052
- La flèche de repérage du sens des fumées
- L'identification de la société
- L'identification, en code ou en clair, du site de fabrication si nécessaire (cette indication est obligatoire si une même société a plus d'un site de fabrication de boisseaux admis à la marque NF)
- L'identification, en code ou en clair, de la ligne de fabrication si nécessaire (cette indication est obligatoire si un site de fabrication de boisseaux admis à la marque NF et qu'un même boisseau est fabriqué sur des lignes différentes)
- La date de fabrication en code ou en clair (jour, mois, année)



NF052 sens des fumées → SOCIÉTÉ SITE LIGNE 01/01/15

#### **2.4.2. Marquage sur l'emballage du produit certifié NF ou sur le document d'accompagnement du produit (y compris étiquettes)**

L'apposition du marquage NF sur les emballages et/ou sur les documents d'accompagnement de produits certifiés constitue un des moyens de promouvoir les produits certifiés NF. Il est donc fortement recommandé aux titulaires de la marque NF d'apposer également le marquage NF sur les emballages et/ou sur les documents d'accompagnement des produits certifiés.

En plus du marquage NF défini en préambule du paragraphe 2.4., la référence du produit certifié ainsi que sa marque commerciale doivent figurer sur l'emballage.

Les caractéristiques certifiées précisées au paragraphe 1.2. peuvent également apparaître sur l'emballage.

##### Cas des ensembles

Dans le cas où les produits NF font partie d'un ensemble (pack), le titulaire doit spécifier distinctement sur les emballages le ou les produits qui sont certifiés et celui ou ceux qui ne le sont pas.

Le titulaire ne doit faire usage de la marque NF que pour distinguer les produits certifiés et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion. Par conséquent, si tous les composants contribuant à la performance d'un produit certifié NF sont eux-mêmes certifiés NF, la marque NF doit être mentionnée sur l'emballage. Si au moins un des composants n'est pas certifié NF, le titulaire doit contacter EUROVENT CERTITA CERTIFICATION pour convenir d'un marquage.

#### **2.4.3. Marquage sur la documentation (documents techniques et commerciaux, affiches, publicités, sites internet, etc. ...)**

Les références à la marque NF dans la documentation doivent être effectuées de façon à ce qu'il n'existe aucun risque de confusion entre les produits certifiés et les autres.

La reproduction de la marque NF sur la documentation et dans la publicité doit être réalisée conformément aux modalités définies en préambule du paragraphe 2.4.

Le titulaire ne doit faire usage de la marque NF dans tout document que pour distinguer les produits certifiés et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion. Pour cette raison, le catalogue comportera un chapitre qui expliquera la portée du certificat.

La reproduction de la marque NF, telle que définie en préambule du paragraphe 2.4., sur l'en-tête des papiers utilisés pour la correspondance du titulaire est interdite sauf si le titulaire bénéficie de la marque NF pour l'ensemble de ses fabrications.

Pour une bonne interprétation du présent paragraphe, il est recommandé au titulaire de soumettre à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION tous les documents où il est fait état de la marque NF.



#### **2.4.5. Coexistence de la marque NF avec le marquage CE**

Un produit portant le marquage CE peut bénéficier de la marque NF si cette dernière concerne des exigences différentes de celles du marquage CE et apporte une valeur ajoutée.

Dans ces conditions, le marquage CE doit rester visible et les modalités suivantes s'appliquent :

- Le cartouche (respectivement le logo, la police de caractères utilisée) relatif au marquage CE doit être de dimension supérieure ou égale au cartouche (respectivement le logo, la police de caractères utilisée) de la marque NF ;
- Il doit toujours être fait référence au marquage CE en premier lieu (marquage CE toujours à gauche ou au-dessus du marquage de la marque NF) ;
- Les références (cartouches, logos,...) au marquage CE et à la marque NF doivent figurer sur la même face du produit et de l'emballage, afin d'éviter toute représentation sélective.
- Il faut uniquement faire référence à la norme européenne lorsqu'il est fait état du marquage CE (dans un cartouche,...) et ne pas la citer lorsqu'il est fait référence à la marque NF ;
- Concernant la marque NF, seules les caractéristiques certifiées supplémentaires à celles du marquage CE peuvent être citées, ainsi que l'intitulé du référentiel servant à la certification.

## **Partie 3**

# **PROCESSUS DE CERTIFICATION**

---

### **3.1. OBTENTION DE LA CERTIFICATION : Les modalités d'admission**

#### **3.1.1. Dépôt d'un dossier de demande d'admission**

En complément des dispositions prévues par le référentiel commun, les dispositions suivantes s'appliquent :

La demande doit être présentée conformément aux conditions et modèles donnés dans le paragraphe 3.5. ci-après.

#### **3.1.2. Revue de la demande**

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

#### **3.1.3. Mise en œuvre des opérations de vérifications**

Les contrôles exercés dans le cadre de la marque NF sont de trois types :

- l'audit de l'usine où sont fabriqués les produits présentés à l'admission (§3.1.3.1).
- les essais d'admission sur les produits présentés (§3.1.3.3),
- le contrôle de la documentation technique et commerciale.

##### **3.1.3.1 Audit initial d'admission**

En complément des dispositions prévues par le référentiel commun, les dispositions suivantes s'appliquent :

La durée de l'audit sur site est de 1,5 jour. Cette durée peut être aménagée dans le cas de réalisation d'un audit conjoint avec d'autres certifications.

##### **3.1.3.2. Prélèvements pour essais en laboratoire**

En complément des dispositions prévues par le référentiel commun, les dispositions suivantes s'appliquent :

L'auditeur prélève en fin de chaîne de fabrication et/ou dans les magasins de stockage, les échantillons nécessaires aux essais définis au paragraphe 3.1.3.3. Il est possible de prélever des produits éliminés pour des défauts d'aspect mineurs pour certains essais destructifs.

Les boisseaux prélevés sont marqués par l'auditeur d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement.

Les échantillons prélevés sont envoyés dans un délai inférieur à 15 jours par et sous la responsabilité du fabricant au laboratoire chargé d'effectuer les essais.

### 3.1.3.3. Essais d'admission

En complément des dispositions prévues par le référentiel commun, les dispositions suivantes s'appliquent :

Les essais définis ci-après sont effectués par le laboratoire de l'usine ou de la marque sur les échantillons prélevés.

Type d'essai	A l'usine	Au laboratoire de la marque
<b>Caractéristiques générales et dimensionnelles :</b> - aspect - caractéristiques géométriques <ul style="list-style-type: none"> <li>• dimensions des sections internes</li> <li>• hauteur</li> <li>• angles</li> <li>• rectitude</li> <li>• équerrage des angles et planéité des parois</li> <li>• équerrage des extrémités</li> </ul>	3 boisseaux d'au moins 4 modèles de différentes familles représentatives de la production.  1 boisseau d'au moins 4 modèles de différentes familles représentatives de la production.	
<b>Marquage</b>	3 boisseaux d'un même modèle.	
<b>Absorption d'eau</b>	5 éprouvettes issues de 2 boisseaux d'un même modèle.	5 éprouvettes issues de 2 boisseaux d'un même modèle.
<b><u>Pour les boisseaux désignés W (ex. FB3, FB4 et FB5) :</u></b> <b>Résistance à la condensation</b>		Au moins 2 boisseaux d'un même modèle (éprouvette de longueur $\geq 1$ m).
<b>Étanchéité au gaz et essai de choc thermique</b>		Boisseaux de dimension intérieure 200x200 ou de dimension disponible la plus proche de la gamme et pour les boisseaux circulaires de section intérieure la plus proche de la section 0,04 m <sup>2</sup> . Nombre de boisseaux nécessaires pour obtenir une hauteur d'ensemble d'au moins 2 m.
<b>Résistance à l'abrasion (ramonage)</b>		Les boisseaux soumis à l'essai de choc thermique.
<b>Résistance à la corrosion</b>		6 morceaux fraîchement découpés d'un boisseau ou la paroi interne d'un boisseau muni d'alvéoles verticales.
<b>Charge d'essai</b>	3 boisseaux d'un même modèle.	3 boisseaux d'un même modèle.
<b>Résistance thermique</b>	Les valeurs de résistance thermique des boisseaux doivent être déclarées conformément à l'Annexe B de la norme NF EN 1806 : 2006	
<b>Résistance au feu de l'intérieur vers l'extérieur</b>		Nombre de boisseaux nécessaires pour obtenir une hauteur d'ensemble d'au moins 2 m.
<b><u>Pour les boisseaux avec isolation fixée :</u></b> <b>Adhérence entre la paroi extérieure et l'isolation</b>	3 boisseaux d'un même modèle.	3 boisseaux d'un même modèle.

### 3.1.4. Evaluation et Décision

Les dispositions prévues dans le référentiel commun s'appliquent.

## 3.2. FAIRE VIVRE LA CERTIFICATION : les modalités de suivi et d'évolutions

### 3.2.1. Mise en œuvre des opérations de surveillance

Les dispositions prévues dans le référentiel commun s'appliquent.

#### 3.2.1.1. Audit de surveillance

En complément des dispositions prévues par le référentiel commun, les dispositions suivantes s'appliquent :

La durée de l'audit sur site est de 1 jour. Cette durée peut être aménagée dans le cas de réalisation d'un audit conjoint avec d'autres certifications.

L'auditeur fait prélever dans le stock et dans l'usine les échantillons nécessaires aux essais. Il est possible de prélever des produits éliminés pour des défauts d'aspect mineurs pour certains essais destructifs. Les échantillons sont marqués d'un signe distinctif par l'auditeur et sont envoyés par et sous la responsabilité du fabricant au laboratoire de la marque chargé d'effectuer les essais dans un délai fixé lors du prélèvement. Une fiche faisant état des prélèvements effectués est établie sur place et remise au fabricant. Il est admis qu'en cas d'impossibilité d'effectuer ces prélèvements, le fabricant envoie des échantillons demandés par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, dans les délais prescrits, au laboratoire de la marque.

Au cours de l'audit, l'auditeur fait procéder en sa présence, à des essais de conformité des produits admis, en vue de vérifier les conditions de réalisation des contrôles effectués par le fabricant.

Type d'essai	Nombre d'échantillons contrôlés
<b>Caractéristiques générales et dimensionnelles :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- aspect</li> <li>- caractéristiques géométriques                             <ul style="list-style-type: none"> <li>• dimensions des sections internes</li> <li>• hauteur</li> <li>• angles</li> <li>• rectitude</li> <li>• équerrage des angles et planéité des parois</li> </ul> </li> </ul>	3 boisseaux d'au moins 4 modèles de différentes familles représentatives de la production.
<b>Marquage</b>	Sur les mêmes produits que ci-dessus.
<b><u>Pour les boisseaux désignés W (ex. FB3, FB4 et FB5) :</u></b> <b>Essai alternatif pour la résistance à la condensation</b>	3 éprouvettes.
<b>Absorption d'eau</b>	5 éprouvettes issues de 2 boisseaux d'un même modèle.
<b>Résistance à la compression</b>	3 boisseaux d'un même modèle.
<b><u>Pour les boisseaux avec isolation fixée</u></b> <b>Adhérence entre la paroi extérieure et l'isolation</b>	3 boisseaux d'un même modèle.

#### Surveillance renforcée

En cas de manquement aux exigences du référentiel de certification, la procédure de surveillance renforcée peut être déclenchée pour une durée définie. Celle-ci peut être modulée jusqu'au doublement de la fréquence normale des audits, avec ou sans renforcement des contrôles du fabricant et des prélèvements pour essais.

### 3.2.1.2 Essais de surveillance dans le laboratoire de la marque

En complément des dispositions prévues par le référentiel commun, les dispositions suivantes s'appliquent :

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

Les essais à réaliser sont définis dans le tableau ci-après :

Type d'essai	Nombre d'échantillons contrôlés
<b>Résistance au choc thermique</b>	Boisseaux de dimension intérieure 200x200 ou de dimension disponible la plus proche de la gamme (*)  Nombre de boisseaux nécessaires pour obtenir une hauteur d'ensemble d'au moins 2 m.
<b>Résistance à la corrosion</b>	6 morceaux fraîchement découpés d'un boisseau ou la paroi interne d'un boisseau muni d'alvéoles verticales
<b>Résistance à la compression</b>	3 boisseaux d'un même modèle

(\*) Dans le cas de fabrication de produits circulaires depuis l'audit précédent, ces boisseaux sont également prélevés pour la réalisation de l'essai de résistance au choc thermique. Les produits circulaires prélevés sont les boisseaux de la gamme certifiée de section intérieure la plus proche de la section 0,04 m<sup>2</sup>. Plusieurs palettes (au minimum 2) doivent être mises à disposition par l'usine pour les prélèvements par l'auditeur de la marque NF.

Les essais sont réalisés conformément à la norme NF EN 1806 : 2006.

En complément des exigences de cette norme, la maquette de l'essai de résistance au choc thermique est mise en œuvre conformément au DTU 24.1. Le mortier utilisé est un mortier DTU ou fourni par le fabricant, l'ensemble des boisseaux constituant la colonne d'essai est utilisé pour un seul essai. Le temps de séchage minimum de cette maquette est de 28 jours.

### 3.2.1.3 Contrôle de la documentation technique et commerciale

Les dispositions prévues dans le référentiel commun s'appliquent.

### 3.2.1.4. Vérifications dans le commerce

En complément aux dispositions précédentes, il peut être effectué sur demande d'EUROVENT CERTITA CERTIFICATION des vérifications au niveau du distributeur. Les résultats sont communiqués au titulaire concerné.

### 3.2.2. Décision et notification

Les dispositions prévues dans le référentiel commun s'appliquent.

### **3.3. DECLARATION DES MODIFICATIONS**

Les dispositions prévues dans le référentiel commun s'appliquent.

#### **3.3.1 Modifications concernant le titulaire**

Les dispositions prévues dans le référentiel commun s'appliquent.

#### **3.3.2 Modifications concernant la (les) entités de production**

Les dispositions prévues dans le référentiel commun s'appliquent.

#### **3.3.3 Modification concernant l'organisation qualité de fabrication et/ou de commercialisation**

Les dispositions prévues dans le référentiel commun s'appliquent.

#### **3.3.4 Modification concernant le produit certifié NF**

En complément des dispositions spécifiées dans le référentiel commun, les exigences suivantes s'appliquent :

Toute modification du produit certifié NF par rapport au dossier de demande ou au modèle admis, ou susceptibles d'avoir une incidence sur la conformité du produit vis-à-vis des exigences du présent référentiel de certification ou tout changement de marque commerciale doit faire l'objet d'une déclaration écrite à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION.

Notamment, toute modification de la granulométrie du mélange final et de ses tolérances entraîne la réalisation de nouveaux essais définis dans le paragraphe 3.1.3.3.

#### **3.3.5 Demande de maintien**

Les dispositions prévues dans le référentiel commun s'appliquent.

### **3.4. CONDITIONS D'ARRET DE MARQUAGE OU DE DEMARQUAGE**

#### **3.4.1. Cessation temporaire de production ou de contrôle**

Les dispositions prévues dans le référentiel commun s'appliquent.

#### **3.4.2. Cessation définitive de production ou abandon d'un droit d'usage**

Les dispositions prévues dans le référentiel commun s'appliquent.

#### **3.4.3. Modification concernant le circuit de distribution**

Les dispositions prévues dans le référentiel commun s'appliquent.

### **3.5. MODELE DE DOSSIER DE DEMANDE DE CERTIFICATION**

#### **3.5.1. Dossier à fournir dans le cadre d'une demande**

La demande de droit d'usage de la marque NF doit être adressée à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION.

Dans le cas où la demande provient d'une entité située en dehors de l'Espace Economique Européen, le demandeur désigne un mandataire dans l'Espace Economique Européen qui cosigne la demande.

Une demande concernant un produit qui bénéficie d'une marque de conformité étrangère ou d'un certificat d'essais par un laboratoire étranger est traitée en tenant compte des accords de reconnaissance existants, conformément aux Règles générales de la marque NF.

Le demandeur établit en langue française ou anglaise un dossier de demande conformément au modèle-type des différentes pièces à fournir. Elles sont détaillées dans le tableau ci-dessous selon les différentes typologies de demande, le contenu étant à adapter au cas par cas.

**LETTRE-TYPE 001**

**MARQUE NF - CONDUITS DE FUMEE EN TERRE CUITE**

**DEMANDE DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF ou  
DEMANDE D'ADMISSION COMPLEMENTAIRE**

EUROVENT CERTITA CERTIFICATION SAS  
Le Titien  
48/50, rue de la Victoire  
75009 PARIS

Objet : **MARQUE NF - CONDUITS DE FUMEE EN TERRE CUITE**  
**Demande de droit d'usage de la marque NF ou demande d'admission complémentaire**

Pièce(s) Jointe(s) : un dossier technique.

Monsieur,

J'ai l'honneur de demander le droit d'usage de la marque NF

- pour les produits ..... (liste détaillée des produits qui peut être en page annexe de la demande)
- fabriqués dans l'unité suivante : ..... (raison sociale) (adresse)
- pour la dénomination commerciale suivante : ..... (marque commerciale, référence commerciale, qui peut être en page annexe de la demande).

A cet effet, je déclare connaître et accepter les Règles Générales de la marque NF, le Référentiel de Certification de la marque NF – Conduits de Fumée en Terre Cuite, et m'engage à les respecter pendant toute la durée d'usage de la marque NF.

*<OPTION<sup>2</sup> : J'habilite par ailleurs la société (raison sociale) (statut de la société), (siège social) représentée par (M./M<sup>me</sup>/M<sup>lle</sup>)\* (nom du représentant légal) en qualité de (qualité) à me représenter dans l'Espace Economique Européen pour toutes questions relatives à l'usage de la marque NF - <Intitulé>.*

*Je m'engage à signaler immédiatement à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION toute nouvelle désignation du représentant ci-dessus désigné.*

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

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

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

*<OPTION : Date et signature du représentant légal du demandeur précédées de la mention manuscrite "Bon pour Représentation">*

*<OPTION<sup>1</sup> Date et signature du représentant dans l'Espace Economique Européen précédées de la mention manuscrite "Bon pour acceptation de la représentation">*

<sup>2</sup> Ne concerne que les demandeurs ou titulaires situés hors de l'Espace Economique Européen.



**LETTRE-TYPE 002 A**

**MARQUE NF - CONDUITS DE FUMÉE EN TERRE CUITE**

**DEMANDE D'EXTENSION DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF**

EUROVENT CERTITA CERTIFICATION SAS  
Le Titien  
48/50, rue de la Victoire  
75009 PARIS

Objet : **NF - CONDUITS DE FUMÉE EN TERRE CUITE**  
**Demande d'extension du droit d'usage de la marque NF**

Pièce(s) Jointe(s) : un dossier technique.

Monsieur,

En tant que titulaire de la marque NF – Conduits de Fumée en Terre Cuite de produits de ma fabrication identifiés sous les références suivantes :

- désignation du(des) produit(s) : ..... ;
- unité de fabrication (*raison sociale*) (*adresse*) : ..... ;
- référence commerciale : ..... ;
- marque commerciale : ..... ;
- droit d'usage accordé le (*date*) et portant le numéro : ..... ;

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

Ces produits en demande d'extension remplaceront les produits certifiés :

NON <sup>1</sup>

OUI <sup>1</sup>

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

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

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

**Date et signature du représentant  
en EEE <sup>2</sup>**

---

<sup>1</sup> Rayer la mention inutile.

<sup>2</sup> Ne concerne que les demandeurs ou titulaires situés hors de l'Espace Economique Européen.

**LETTRE-TYPE 002 B**

**MARQUE NF - CONDUITS DE FUMEE EN TERRE CUITE**

**DEMANDE DE MAINTIEN DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF**

EUROVENT CERTITA CERTIFICATION SAS  
Le Titien  
48/50, rue de la Victoire  
75009 PARIS

Objet : **NF - CONDUITS DE FUMEE EN TERRE CUITE**  
**Demande de maintien du droit d'usage de la marque NF**

Monsieur,

J'ai l'honneur de demander le maintien de l'autorisation d'apposer la marque NF sur des produits qui ne diffèrent de ceux admis à la marque que par leurs références et la marque commerciale qui y sont apposées et par des aménagements qui ne modifient en rien leurs caractéristiques.

La société qui va distribuer ces produits sous la marque commerciale (*nouvelle marque demandée*) a les coordonnées suivantes :

Nom : .....

Adresse : .....

Identification du produit admis à la marque NF		Dénomination commerciale <sup>1</sup> demandée par le distributeur
N° de certificat	Désignation et référence du produit du fabricant	
xxx....		

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 les produits que je lui livre.

Je m'engage à informer immédiatement EUROVENT CERTITA CERTIFICATION 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 EUROVENT CERTITA CERTIFICATION à informer la Société ci-dessus désignée des sanctions, prises conformément au Référentiel de Certification, se rapportant aux produits objets de la présente.

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

**Date et signature du représentant légal du titulaire,  
demandeur du maintien**

<sup>1</sup> On entend par "dénomination commerciale" tout signe distinctif permettant d'identifier avec précision à la fois le distributeur et le produit couvert par la marque NF.

### VISA DU DISTRIBUTEUR

Je soussigné

agissant en qualité de : *Indiquer la qualité du représentant (Gérant, Président, Directeur Général, ...)*

**dont le siège est situé :**

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 ci-dessous désignés :

Identification du produit admis à la marque NF		Dénomination commerciale <sup>2</sup> demandée par le distributeur
N° de certificat	Désignation et référence du produit du fabricant	
.....	.....	.....

- à n'apporter d'autres modifications de détail sur les produits tels que fabriqués par la société <fabricant> que les suivantes < modifications>. Toute modification ultérieure doit être au préalable notifiée pour accord à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, après avoir été convenues avec le fabricant ;
- à ne modifier les dénominations commerciales visées ci-dessus qu'en accord avec le fabricant titulaire du droit d'usage de la marque NF ;
- à ne distribuer sous ces dénominations commerciales que les produits livrés par la société <fabricant> ;
- à ne procéder à aucune modification desdites dénominations commerciales sans en avoir au préalable avisé EUROVENT CERTITA CERTIFICATION par lettre recommandée avec A.R. ;
- à ne procéder à aucune modification du marquage des produits effectué par le fabricant conformément aux dispositions du Référentiel de certification NF <N°> dont le soussigné déclare avoir pris connaissance ;
- à prêter à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION mon concours pour toute vérification se rapportant aux produits objets des présentes et à leur commercialisation ;
- à appliquer les mesures qui découlent des sanctions prises conformément aux règles d'attribution de la marque NF dont le soussigné déclare avoir pris connaissance.
- à verser le montant des frais d'admission prévus par les tarifs de la marque et à effectuer tous paiements ultérieurs qui me seront réclamés en conformité avec les présentes règles.

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

**Date et signature du représentant légal du bénéficiaire du maintien**

<sup>2</sup> On entend par "dénomination commerciale" tout signe distinctif permettant d'identifier avec précision à la fois le distributeur et le produit couvert par la marque NF.

**FICHE 003**

**MARQUE NF – CONDUITS DE FUMEE EN TERRE CUITE**

**FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX CONCERNANT LE DEMANDEUR**

**UNITE DE FABRICATION**

- Raison sociale : \_\_\_\_\_
- Adresse : \_\_\_\_\_
- Pays : \_\_\_\_\_
- Téléphone : \_\_\_\_\_ Télécopie : \_\_\_\_\_
- N° SIRET <sup>5</sup> : \_\_\_\_\_ Code NAF <sup>1</sup> : \_\_\_\_\_
- Nom et qualité du représentant légal <sup>6</sup> : \_\_\_\_\_
- Nom et qualité du correspondant (si différent) : \_\_\_\_\_
- Numéro d'identifiant TVA <sup>7</sup> : \_\_\_\_\_
- Adresse électronique : \_\_\_\_\_
- Site internet : \_\_\_\_\_
- Système qualité certifié <sup>8</sup> :  ISO 9001:2015

**FABRICANT** (si différent de l'unité de fabrication) :

- Raison sociale : \_\_\_\_\_
- Adresse : \_\_\_\_\_
- Pays : \_\_\_\_\_
- Téléphone : \_\_\_\_\_ Télécopie : \_\_\_\_\_
- N° SIRET <sup>1</sup> : \_\_\_\_\_ Code NAF <sup>1</sup> : \_\_\_\_\_
- Nom et qualité du représentant légal <sup>2</sup> : \_\_\_\_\_
- Nom et qualité du correspondant (si différent) : \_\_\_\_\_
- Numéro d'identifiant TVA <sup>3</sup> : \_\_\_\_\_
- Adresse électronique : \_\_\_\_\_
- Site internet : \_\_\_\_\_

**MANDATAIRE** (s'il est demandé) :

- Raison sociale : \_\_\_\_\_
- Adresse : \_\_\_\_\_
- Pays : \_\_\_\_\_
- Téléphone : \_\_\_\_\_ Télécopie : \_\_\_\_\_
- N° SIRET <sup>1</sup> : \_\_\_\_\_ Code NAF <sup>1</sup> : \_\_\_\_\_
- Nom et qualité du représentant légal <sup>2</sup> : \_\_\_\_\_
- Nom et qualité du correspondant (si différent) : \_\_\_\_\_
- Numéro d'identifiant TVA <sup>3</sup> : \_\_\_\_\_
- Adresse électronique : \_\_\_\_\_
- Site internet : \_\_\_\_\_

<sup>5</sup> Uniquement pour les entreprises françaises.

<sup>6</sup> Le représentant légal est la personne juridiquement responsable.

<sup>7</sup> Concerne les fabricants européens.

<sup>8</sup> Joindre la copie du certificat.

**FICHE 004**

**MARQUE NF – CONDUITS DE FUMEE EN TERRE CUITE**

**FICHE PRODUIT**

- Demandeur ou Titulaire : (1)

- Site de fabrication : (2)

- Marque commerciale :

- Appellation commerciale (s'il y a lieu) :

- Famille :

• Boisseaux à parois pleines ou alvéolées simples :

Type	Dimensions	Hauteur intérieure	Classement	Ru

• Boisseaux de surface intérieure et/ou extérieure vitrifiée :

Type	Dimensions	Hauteur intérieure	Classement	Ru

• Boisseaux avec isolation :

boisseaux avec isolation dans les alvéoles verticales .....

boisseaux avec isolation dans les alvéoles verticales de surface intérieure et/ou extérieure vitrifiée .....

Type	Dimensions	Hauteur intérieure	Classement	Ru

boisseaux avec isolation fixée .....

boisseaux avec isolation fixée de surface intérieure et/ou extérieure vitrifiée .....

Type	Dimensions	Hauteur intérieure	Classement	Ru

Date et signature du demandeur

(1) : raison sociale et adresse

(2) : raison sociale (si différente) et adresse

**FICHE 005**

**MARQUE NF – CONDUITS DE FUMÉE EN TERRE CUITE**

**MODELE DE DOSSIER TECHNIQUE DU FABRICANT**

La demande d'autorisation d'apposer la marque NF ne peut être valablement prise en considération que lorsque l'ensemble des renseignements ci-dessous a été fourni par le demandeur.

**1 - PRODUITS PRÉSENTÉS**

Faire référence à la fiche PRODUITS (fiche 004).

**2 - DÉFINITION DE LA FABRICATION**

**2.1 Matières premières**

- situation de la ou les carrières exploitées, mode d'exploitation,
- autres matières premières achetées,
- caractéristiques de ces matières premières (pour information, copie des procès-verbaux d'analyse chimique, granulométrie et tolérances associées sur les mélanges argileux, granulométrie du sable et dosage des différents constituants),
- nature des contrôles sur ces matières.

**2.2 Conditions de fabrication**

Description détaillée du processus de fabrication :

**- préparation de la terre**

- . mode de stockage,
- . description technique du matériel de mélange,
- . broyage et humidification,
- . proportion des diverses matières utilisées,
- . nature et dosage éventuel des produits d'addition,
- . granulométrie et tolérances du mélange final.

**- façonnage**

- . description sommaire des matériels de façonnage
- . cadence de production

**- séchage**

- . principe de fonctionnement et capacité des séchoirs,
- . caractéristiques du cycle de séchage (température et durée),

**- cuisson**

- . principe, type et capacité des fours,
- . combustible utilisé
- . température et durée du palier
- . durée de cycle de cuisson

**- triage, conditionnement et traitement éventuel**

**- manutention et stockage**

- . organisation du parc de stockage
- . moyen de manutention des produits cuits