

Organisme certificateur

11, rue Francis de Pressensé
93571 LA PLAINE ST DENIS Cedex
Tél. : 01 41 62 80 00 - Fax : 01 49 17 90 00
www.marque-nf.com

**Organisme mandaté par
AFNOR Certification**

1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS Cedex 15
Tél. : 01 40 43 37 00 - Fax : 01 40 43 37 37
www.lne.fr

REGLES DE CERTIFICATION

**MARQUE NF
STOCKAGE PETROLIER
RESERVOIRS EN MATIERES PLASTIQUES**

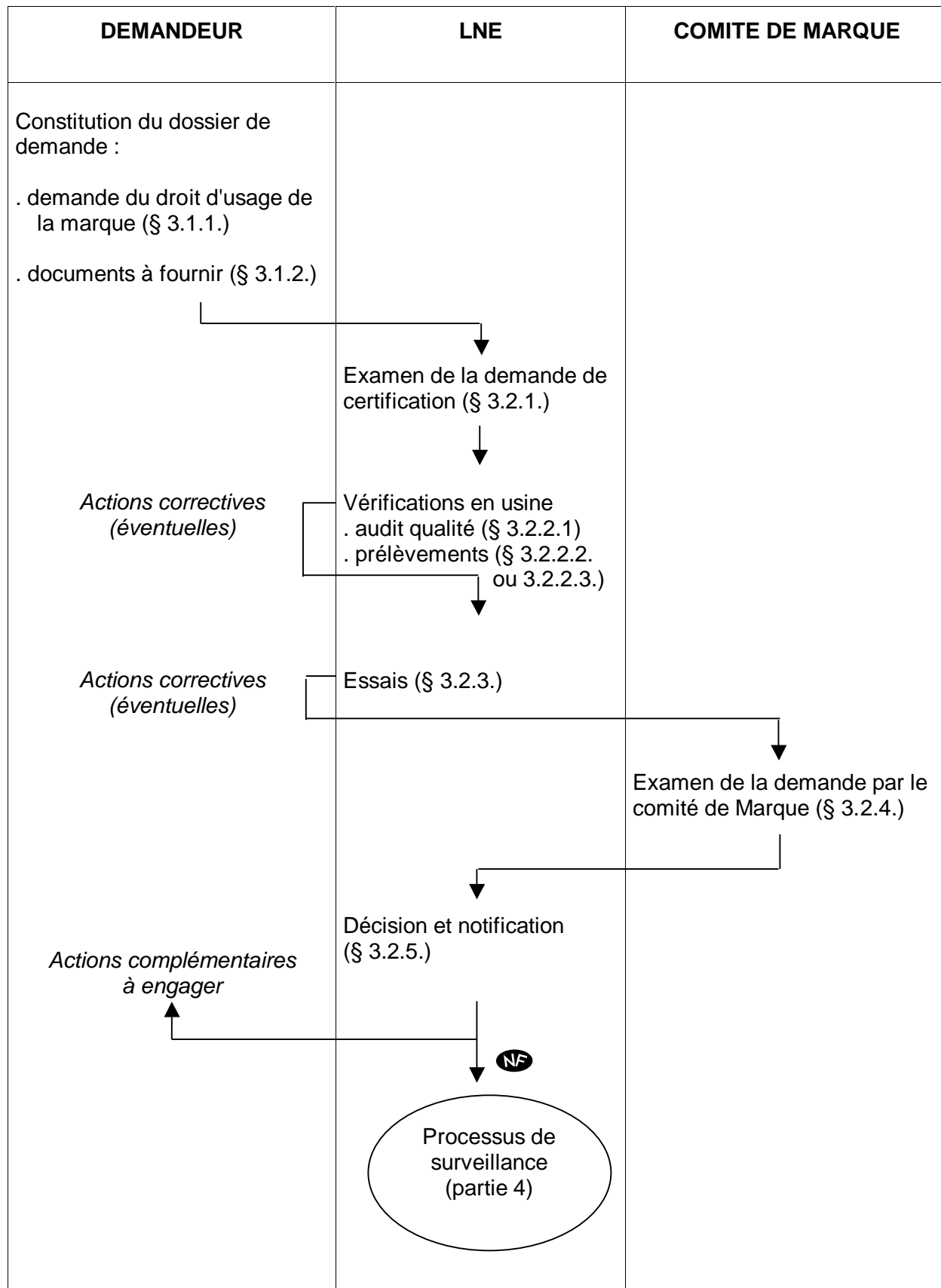


**PARTIE 3
OBTENTION DE LA CERTIFICATION**

SOMMAIRE

- 3.1. Constitution du dossier de demande**
- 3.2. Processus d'évaluation initiale pour l'admission de réservoirs**
- 3.3. Processus d'évaluation initiale pour l'homologation de matières premières**

PROCESSUS D'OBTENTION DE LA CERTIFICATION



3.1. CONSTITUTION DU DOSSIER DE DEMANDE

Toute entreprise fabriquant un ou plusieurs produits couverts par cette application de la marque NF, peut demander à bénéficier d'un droit d'usage de la Marque.

Tout fournisseur de matière première entrant dans la fabrication d'un ou plusieurs produits couverts par cette application de la marque NF, peut demander à bénéficier d'une homologation de sa matière première.

Une telle requête est désignée ci-après par "demande", la personne qui la formule étant nommée le "demandeur".

Pour les produits couverts par cette application de la marque NF, la demande de droit d'usage est décrite au § 3.1.1. et 3.1.2., pour les matières premières, la demande d'homologation est décrite au § 3.1.3. et 3.1.4.

3.1.1. DEMANDE DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE (fabricant de réservoirs)

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

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

Elle précise les modèles et gammes présentés à l'admission.

Définitions :

Un réservoir non enterrés en polyéthylène extrudé soufflé se définit par :

- Famille de réservoirs : ensemble des réservoirs identiques en ce qui concerne le mode de fabrication et le matériau constitutif, ayant même silhouette et au moins une dimension nominale commune entre réservoirs de capacité successive.
- Modèle de réservoir : à l'intérieur d'une famille, un réservoir correspond à l'une des capacités prévues par la norme.

Un réservoir non enterrés en polyéthylène rotomoulé se définit par :

- Famille de réservoirs : ensemble des réservoirs identiques en ce qui concerne le mode de fabrication et le matériau constitutif, ayant même silhouette et au moins une dimension nominale commune entre réservoirs de capacité successive.
- Modèle de réservoir : à l'intérieur d'une famille, un réservoir correspond à l'une des capacités prévues par la norme.

Dans le cadre des réservoirs non enterrés avec enveloppe secondaire, la définition de famille est complétée par le matériau constitutif de l'enveloppe secondaire et l'épaisseur pour les enveloppes secondaires métalliques.

Un réservoir enterré se définit par :

- Famille de réservoirs : ensemble des réservoirs identiques en ce qui concerne le mode de fabrication et les matériaux constitutifs.
- Modèle de réservoir : à l'intérieur d'une famille, un modèle de réservoir correspond à l'une des capacités prévues par la norme.

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

La demande ne peut être retenue que si les contrôles prévus en partie 2 des présentes règles de certification sont régulièrement effectués pour les produits considérés depuis au moins trois mois.

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

La demande doit être accompagnée du montant des frais correspondants prévus.

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

Ce représentant doit avoir satisfait aux obligations légales françaises, notamment en matière d'assurance. Il est désigné comme "mandataire".

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

3.1.2. DOCUMENTS A FOURNIR (fabricant de réservoirs)

- Lettre type de demande d'admission reproduite sur papier à entête du fabricant établi selon modèle joint (formulaire n° 1a avec son annexe dans le cas des demandes situées hors de l'Espace Economique Européen)
comprenant :
 - . fiche de renseignements généraux (formulaire 1b)
 - . liste des modèles pour lesquels la marque NF est demandée(formulaire 1c ou 1d suivant le cas)

- Dossier comprenant :
 - . plan côté de tous les produits
 - . catalogue commercial de produits fabriqués, mode(s) de distribution
 - . manuel ou plan qualité
 - . descriptif du déroulement de la fabrication et plan de contrôle associé (précision des mesures et essais effectués et de leur fréquence)
 - . certificat de conformité du système de management de la qualité (le cas échéant)
 - . description des différents processus avec définition des entrants, sortants, activités prises en compte dans chaque processus en référence à la norme ISO 9001 : 2008.
 - . projet de marquage NF.
 - . rapport d'essais de performances aux effets de la chaleur (voir partie 2 § 2.1.2.).
 - . Le cas échéant, le rapport d'essais réalisés par un laboratoire notifié au titre de la directive produits de la construction, tel que défini au § 3.2.3.1.

FORMULAIRE N° 1a
DEMANDE D'ADMISSION
(A établir sur papier à en-tête du demandeur)

Monsieur le Directeur Général du
Laboratoire national de métrologie et d'essais
Division Certification Plurisectorielle
1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS CEDEX 15

OBJET : Demande de droit d'usage de la Marque NF-Réservoirs en matières plastiques

Monsieur le Directeur Général,

Je soussigné (nom et fonction)
représentant la société (identification de la société - siège social).....
demande au LNE de procéder aux vérifications nécessaires pour obtenir le droit d'usage de la Marque
NF pour les produits précisés dans le tableau ci-joint, conformes à la norme *NF EN 13341 et/ou*
XP M 88-561 et/ou NF M 88-554.

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

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

Date
Cachet et signature
du fabricant

ANNEXE A LA DEMANDE D'ADMISSION (1)

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

à agir en mon nom sur le territoire français pour toutes questions relatives à l'usage de la marque NF.

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

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

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

Date
Cachet et signature
du représentant du mandataire (3)

Cachet et signature
du représentant du fabricant (3)

Texte en italique : supprimer les mentions inutiles

(1) Cette annexe n'est à compléter que pour les demandeurs situés en dehors de l'Espace Economique
Européen.

(2) Désignation de la société mandataire comporte : dénomination sociale, forme de la société, siège social.

(3) Les signatures du fabricant et de son représentant doivent être respectivement précédées de la mention
manuscrite "Bon pour mandat" et "Bon pour acceptation de mandat".

FORMULAIRE 1b
FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX

Raison sociale et adresse du demandeur :

Interlocuteur :
Téléphone :
Télécopie :
e-mail :

Adresse de l'unité de fabrication :

Interlocuteur :
Téléphone :
Télécopie :
e-mail :

Le cas échéant, nom et adresse du mandataire en France :

Fait à

le

Signature

FORMULAIRE N° 1c

REFERENCE DES PRODUITS SOUMIS A L'ADMISSION (réservoirs non enterrés uniquement)

Définition des réservoirs

- Dénomination exacte des réservoirs avec leurs désignations commerciales
- Caractéristiques (capacité, dimensions intérieures et extérieures, épaisseurs minimales, masse, épaisseur de la paroi pour les réservoirs avec enveloppe secondaire) : communication des plans cotés du réservoir et de l'enveloppe secondaire avec les tolérances (ensemble au 1/10 et détails au 1/2), précision et justification des zones restreintes sur lesquelles des sous-épaisseurs peuvent être admises (cf. tableaux § 2.1.2. partie 2 des présentes règles de certification) pour les réservoirs extrudés soufflés.
- Différence dans la construction des réservoirs suivant les capacités
- Notice d'emploi ou d'entretien

Matière constitutive des réservoirs

- Nomenclature et composition des matériaux
- Référence commerciale de la matière première homologuée - taux maximal de rebroyé utilisable
- Nature et taux d'adjuvants (catalyseurs, accélérateurs, renforts, colorants, charges diverses)
- Nature de l'enveloppe secondaire le cas échéant.

Nom du fabricant

Date

Cachet et signature

FORMULAIRE N° 1d

REFERENCE DES PRODUITS SOUMIS A L'ADMISSION (réservoirs enterrés uniquement)

- Dénomination exacte des réservoirs avec leurs désignations commerciales :
- Caractéristiques (capacité, diamètre intérieur et extérieur hors tout, longueur hors tout, poids ...) :
- Différence dans la construction des réservoirs d'une même famille :
- Notice d'emploi :

Marque(s) commerciale(s) des réservoirs	Capacité	Type (1)	Diamètre	Matières constitutives (2)

(1) cylindrique ou sphérique

(2)- Nomenclature et composition des matériaux,

- . nature des résines (référence commerciale de la matière première homologuée),
- . charges,
- . adjuvants,
- . catalyseurs éventuels,
- . nature des fibres (référence commerciale de la matière première homologuée).

Nom du fabricant

Date

Cachet et signature

3.1.3. DEMANDE D'HOMOLOGATION DE MATIERE PREMIERE

Tout fournisseur désirant présenter une matière première, en vue de l'homologation pour la fabrication de réservoirs NF, doit au préalable prendre connaissance des règles de certification de la marque et déclarer y souscrire.

La demande est établie sur papier à en-tête du fabricant, conformément au modèle (formulaire n° 2a) et est à adresser au LNE.

Elle précise les références commerciales des matières premières présentées à l'homologation.

Le demandeur est tenu de déposer sa demande selon les dispositions définies au § 3.1.4. ci-après.

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

La demande doit être accompagnée du montant des frais correspondants prévus.

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

Ce représentant doit avoir satisfait aux obligations légales françaises, notamment en matière d'assurance. Il est désigné comme "mandataire".

Préalablement à l'homologation, toute modification apportée à la matière première définie initialement doit être signalée au LNE qui étudie s'il y a lieu de réaliser des essais complémentaires.

3.1.4. DOCUMENTS A FOURNIR (fournisseur de matières premières)

- Lettre type de demande d'homologation reproduite sur papier à entête du fabricant établi selon modèle joint (formulaire n° 2a avec son annexe dans le cas des demandes situées hors de l'Espace Economique Européen)

comprenant :

- . fiche de renseignements généraux (formulaire 2b)
- . liste des matières premières pour lesquels l'homologation est demandée (formulaire 2c ou 2d selon le cas)

FORMULAIRE N° 2a
DEMANDE D'HOMOLOGATION
(A établir sur papier à en-tête du demandeur)

Monsieur le Directeur Général du
Laboratoire national de métrologie et d'essais
Pôle Certification Plurisectorielle
1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS CEDEX 15

OBJET : Demande d'homologation de matière(s) première(s) à la Marque NF – Réservoirs en matières plastiques

Monsieur le Directeur Général,

Je soussigné (nom et fonction)
représentant la société (identification de la société - siège social).....
demande au LNE de procéder aux vérifications nécessaires pour obtenir l'homologation de matière(s)
première(s) à la Marque NF pour les produits précisés dans le tableau ci-joint.

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

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

Date
Cachet et signature
du fabricant

ANNEXE A LA DEMANDE D'ADMISSION (1)

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

à agir en mon nom sur le territoire français pour toutes questions relatives à l'usage de la marque NF.

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

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

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

Date
Cachet et signature
du représentant du mandataire (3)

Cachet et signature
du représentant du fabricant (3)

-
- (1) Cette annexe n'est à compléter que pour les demandeurs situés en dehors de l'Espace Economique Européen.
(2) Désignation de la société mandataire comporte : dénomination sociale, forme de la société, siège social.
(3) Les signatures du fabricant et de son représentant doivent être respectivement précédées de la mention manuscrite "Bon pour mandat" et "Bon pour acceptation de mandat".

FORMULAIRE 2b
FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX

Raison sociale et adresse du demandeur :

Interlocuteur :
Téléphone :
Télécopie :
e-mail :

Le cas échéant, nom et adresse du mandataire en France et :

Interlocuteur :
Téléphone :
Télécopie :
e-mail :

Fait à

le

Signature

FORMULAIRE N° 2c

REFERENCE DES MATIERES PREMIERES SOUMISES A L'HOMOLOGATION
(Réservoirs non enterrés)

Référence(s) commerciale(s) de(s) matière(s) première(s)	Masse volumique conventionnelle (kg/m ³)	Indice de fluidité (g/10 min. à 190 °C, 21,6 kg)

Nom du fabricant

Date

Cachet et signature

FORMULAIRE N° 2d

REFERENCE DES MATIERES PREMIERES SOUMISES A L'HOMOLOGATION (Réservoirs enterrés)

Résine

Norme NF EN 976-1 §3.2, norme XP M88-554 §3

Description			
Référence commerciale			
Propriétés	Unité	Valeur	Normes
Densité			
Viscosité			
Teneur en Styrène			
Temps de gel			
Résistance à la traction			
Allongement à la rupture			
Résistance à la flexion			
Module d'élasticité en flexion			
Dureté Barcol			
Tenue en température (HDT)			

Matériaux de renforcement (uniquement à base de fibre de verre type E)

Norme NF EN 976-1 §3.3

Description			
Référence commerciale			
Propriétés	Unité	Valeur	Normes
Densité			
Diamètre des filaments			
Taux d'ensimage			
Teneur d'humidité			

Nom du fabricant

Date

Cachet et signature

3.2. PROCESSUS D'EVALUATION INITIALE (admission de réservoirs)

3.2.1. EXAMEN DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION

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

Dans le cas où certains éléments ne correspondent pas aux exigences des règles de certification, le LNE en informe le demandeur et ne procède à l'audit qu'après présentation d'un nouveau dossier jugé conforme, dans son intégralité, aux exigences de cette marque NF.

Lorsque le dossier est complet et le versement des frais effectués, il est procédé à la préparation d'un audit en usine et à la réalisation de prélèvements de produits aux produits.

3.2.2. VERIFICATIONS EN USINE

L'instruction de la demande comporte un audit préalable de l'usine où sont fabriqués les produits présentés à l'admission. Elle comporte également, le cas échéant, l'audit de l'unité de transformation définitive du produit. Elle est effectuée par des auditeurs qui sont assujettis au secret professionnel.

3.2.2.1. Audit qualité

Le (ou les) auditeur(s) :

- Procède(nt) à un audit qualité ayant pour but de vérifier l'existence et la mise en œuvre effective du système de management de la qualité mis en place par le fabricant et sa conformité aux exigences qualité de la partie 2 des présentes règles de certification.

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

- Vérifie(nt) que les contrôles exigés dans la partie 2 ont été effectués régulièrement depuis au moins 3 mois.
- Réalise(nt) les prélèvements nécessaires aux essais d'admission.

Pour les réservoirs non enterrés en polyéthylène extrudés soufflés,

Réalise(nt) les mesures préliminaires dimensionnelles ci-après :

- . mesure des masses et épaisseurs des différentes capacités présentées sur un échantillon de 10 réservoirs.
- . vérification du respect des plans fournis par le demandeur (forme) sur un des 10 réservoirs prélevés,

et font effectuer un essai d'étanchéité à l'air (voir § 3.2.3.) sur un des 10 réservoirs prélevés

Une non-conformité aux spécifications données, de la partie 2 § 2.1.2., entraînant le refus d'admission du modèle de réservoir présenté, le vérificateur en fait part au fabricant et le laisse juge de l'envoi ou non des réservoirs prélevés.

Pour les réservoirs non enterrés en polyéthylène extrudés soufflés ou rotomoulés avec enveloppe secondaire.

réalisent les mesures préliminaires dimensionnelles ci-après :

- . mesure des masses et épaisseurs des différentes capacités présentées sur un échantillon de 10 réservoirs.
- . vérification du respect des plans fournis par le demandeur (forme) sur un des 10 réservoirs prélevés,

et font effectuer un essai d'étanchéité à l'air (voir § 3.2.3.) sur un réservoir avec enveloppe secondaire prélevé au hasard.

Une non-conformité aux spécifications données, de la partie 2 § 2.1.2., entraînant le refus d'admission du modèle de réservoir présenté, le vérificateur en fait part au fabricant et le laisse juge de l'envoi ou non des réservoirs prélevés.

Pour les réservoirs non enterrés en polyéthylène rotomoulés.

réalisent les mesures préliminaires dimensionnelles ci-après :

- . mesure des masses et épaisseurs des différentes capacités présentées sur un échantillon de 10 réservoirs.
- . vérification du respect des plans fournis par le demandeur (forme) sur un des 10 réservoirs prélevés,

et font effectuer un essai d'étanchéité à l'air (voir § 3.2.3.) sur un des 10 réservoirs prélevés

Une non-conformité aux spécifications données, de la partie 2 § 2.1.2., entraînant le refus d'admission du modèle de réservoir présenté, le vérificateur en fait part au fabricant et le laisse juge de l'envoi ou non des réservoirs prélevés.

La durée de l'audit est de 3 jours auditeurs (comprenant la préparation de l'audit, l'audit et la rédaction du rapport sur place).

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

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

Dans le cas où la conformité du système de management de la qualité fait l'objet d'une certification, délivrée par un organisme répondant aux exigences de la norme ISO/CEI 17021 et reconnu par AFNOR Certification ou le LNE, la durée de l'audit est aménagée (réduction de la durée de 0,5 jours).

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

A l'issue de l'audit, le responsable de l'audit établit un rapport d'audit précisant notamment l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points faibles et un relevé explicite des non-conformités. Il comporte également le compte rendu des essais réalisés lors de l'audit et la fiche de prélèvement.

Le responsable de l'audit établit 2 copies de ce rapport et en adresse une au LNE. Il remet l'original au demandeur.

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

3.2.2.2. Prélèvements pour les réservoirs non enterrés

Les auditeurs prélèvent en fin de chaîne de fabrication et/ou dans les magasins de stockage, les échantillons nécessaires aux essais.

Le prélèvement est constitué par :

Réservoirs non enterrés en polyéthylène extrudés soufflés

	Demande pour 1 modèle (1 capacité)	Demande pour plusieurs modèles (plusieurs capacités)
Réservoirs (prélèvements du ou des réservoirs présentant la plus faible épaisseur dans les 10 réservoirs mesurés suivant § 2.1.2.)	6 réservoirs : - 1 réservoir est conservé 10 ans en dépôt, sous scellés, par le constructeur. Il doit pouvoir être mis à la disposition du Comité particulier sur simple demande - 4 réservoirs sont destinés aux essais d'admission suivant § 3.2.3 - 1 réservoir (de faible épaisseur) est destiné à la réalisation des plaques de matière transformée	6 réservoirs de la plus grande capacité : - 1 réservoir est conservé 10 ans en dépôt, sous scellés, par le constructeur. Il doit pouvoir être mis à la disposition du Comité particulier sur simple demande - 4 réservoirs sont destinés aux essais d'admission suivant § 2.1.2. (dont 1 réservoir pour l'essai de résistance à la chaleur): - 1 réservoir (de faible épaisseur) est destiné à la réalisation des plaques de matière transformée 5 réservoirs de la plus petite capacité : - 1 réservoir est conservé 10 ans en dépôt, sous scellés, par le constructeur. Il doit pouvoir être mis à la disposition du Comité particulier sur simple demande - 4 réservoirs sont destinés aux essais d'admission suivant § 2.1.2. (dont 1 réservoir pour l'essai de résistance à la chaleur): 4 réservoirs <u>de chaque</u> capacité intermédiaire : - 1 réservoir est conservé 10 ans en dépôt, sous scellés, par le constructeur. Il doit pouvoir être mis à la disposition du Comité particulier sur simple demande - 3 réservoirs sont destinés aux essais d'admission suivant § 2.1.2.
Matière transformée	6 plaques découpées dans les parois du réservoir prévu à cet effet (voir ci-dessus) d'environ 400 mm x 400 mm	

Réservoirs non enterrés en polyéthylène extrudés soufflés ou rotomoulés avec enveloppe secondaire

	Demande pour 1 modèle (1 capacité)	Demande pour plusieurs modèles (plusieurs capacités)
Réservoirs (prélèvements du ou des réservoirs en polyéthylène présentant la plus faible épaisseur dans les 10 réservoirs mesurés suivant § 2.1.2.)	<p>5 réservoirs en polyéthylène + 7 réservoirs avec enveloppe secondaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 réservoir en polyéthylène + 1 réservoir avec enveloppe secondaire sont conservés 10 ans en dépôt, sous scellés, par le constructeur. Ils doivent pouvoir être mis à la disposition du Comité particulier sur simple demande - 3 réservoirs en polyéthylène + 5 réservoirs avec enveloppe secondaire sont destinés aux essais d'admission suivant § 3.2.3 - 1 réservoirs avec enveloppe secondaire destiné aux essais de brouillard salin - 1 réservoir (de faible épaisseur) en polyéthylène est destiné à la réalisation des plaques de matière transformée 	<p>5 réservoirs en polyéthylène + 6 réservoirs avec enveloppe secondaire de la plus grande capacité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 réservoir en polyéthylène + 1 réservoir avec enveloppe secondaire sont conservés 10 ans en dépôt, sous scellés, par le constructeur. Ils doivent pouvoir être mis à la disposition du Comité particulier sur simple demande - 3 réservoirs en polyéthylène + 4 réservoirs avec enveloppe secondaire sont destinés aux essais d'admission suivant § 2.1.2. (dont 1 réservoir pour l'essai de résistance à la chaleur) - 1 réservoirs avec enveloppe secondaire destiné aux essais de brouillard salin - 1 réservoir (de faible épaisseur) en polyéthylène est destiné à la réalisation des plaques de matière transformée <p>4 réservoirs en polyéthylène + 5 réservoirs avec enveloppe secondaire de la plus petite capacité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 réservoir en polyéthylène + 1 réservoir avec enveloppe secondaire sont conservés 10 ans en dépôt, sous scellés, par le constructeur. Ils doivent pouvoir être mis à la disposition du Comité particulier sur simple demande - 3 réservoirs en polyéthylène + 4 réservoirs avec enveloppe secondaire sont destinés aux essais d'admission suivant § 2.1.2. (dont 1 réservoir pour l'essai de résistance à la chaleur) : <p>4 réservoirs en polyéthylène + 4 réservoirs avec enveloppe secondaire <u>de chaque</u> capacité intermédiaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 réservoir en polyéthylène + 1 réservoir avec enveloppe secondaire sont conservés 10 ans en dépôt, sous scellés, par le constructeur. Ils doivent pouvoir être mis à la disposition du Comité particulier sur simple demande - 3 réservoirs en polyéthylène + 3 réservoirs avec enveloppe secondaire sont destinés aux essais d'admission suivant § 2.1.2.
Matière transformée	6 plaques découpées dans les parois du réservoir prévu à cet effet (voir ci-dessus) d'environ 400 mm x 400 mm	

Réservoirs non enterrés en polyéthylène rotomoulés

	Demande pour 1 modèle (1 capacité)	Demande pour plusieurs modèles (plusieurs capacités)
Réservoirs (prélèvements du ou des réservoirs présentant la plus faible épaisseur dans les 10 réservoirs mesurés suivant § 2.1.2.)	6 réservoirs : - 1 réservoir est conservé 10 ans en dépôt, sous scellés, par le constructeur. Il doit pouvoir être mis à la disposition du Comité particulier sur simple demande - 4 réservoirs sont destinés aux essais d'admission suivant § 3.2.3 - 1 réservoir (de faible épaisseur) est destiné à la réalisation des plaques de matière transformée	6 réservoirs de la plus grande capacité : - 1 réservoir est conservé 10 ans en dépôt, sous scellés, par le constructeur. Il doit pouvoir être mis à la disposition du Comité particulier sur simple demande - 4 réservoirs sont destinés aux essais d'admission suivant § 2.1.2. (dont 1 réservoir pour l'essai de résistance à la chaleur) : - 1 réservoir (de faible épaisseur) est destiné à la réalisation des plaques de matière transformée 5 réservoirs de la plus petite capacité : - 1 réservoir est conservé 10 ans en dépôt, sous scellés, par le constructeur. Il doit pouvoir être mis à la disposition du Comité particulier sur simple demande - 4 réservoirs sont destinés aux essais d'admission suivant § 2.1.2. (dont 1 réservoir pour l'essai de résistance à la chaleur) : 4 réservoirs <u>de chaque</u> capacité intermédiaire : - 1 réservoir est conservé 10 ans en dépôt, sous scellés, par le constructeur. Il doit pouvoir être mis à la disposition du Comité particulier sur simple demande - 3 réservoirs sont destinés aux essais d'admission suivant § 2.1.2.
Matière transformée	6 plaques découpées dans les parois du réservoir prévu à cet effet (voir ci-dessus) d'environ 400 mm x 400 mm	

Les échantillons prélevés sont marqués par l'inspecteur d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement et envoyés par/et ou sous la responsabilité du constructeur au laboratoire indépendant chargé d'effectuer les essais, (à moins que l'inspecteur ne décide de prendre en charge les échantillons de matière première ou matière transformée).

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

Les échantillons prélevés sont envoyés dans un délai inférieur à 15 jours par/et sous la responsabilité du fabricant au laboratoire indépendant (cf. partie 5 des présentes règles de certification) chargé d'effectuer les essais, à moins que les auditeurs ne décident de les prendre en charge.

3.2.2.3. Prélèvements pour les réservoirs enterrés

Les auditeurs prélèvent en fin de chaîne de fabrication et/ou dans les zones de stockage, les échantillons nécessaires aux essais. Le prélèvement est constitué par :

- un réservoir de chaque modèle présenté à l'admission pour essais sur réservoirs (lors de l'audit) (cf. § 3.2.3.2.a),
- plaques issues d'un réservoir d'un modèle de chaque famille pour les essais du matériau (au laboratoire de la marque) (cf. § 3.2.3.2.b)

Les plaques doivent être représentatives du ou des matériaux constituant les parois du réservoir. Suivant la méthode de mise en oeuvre, il y aura lieu de distinguer plusieurs méthodes de prélèvement :

- a - enroulement filamenteux polaire : un échantillon est nécessaire,
- b - moulage par enroulement filamenteux, centrifugation, rotation de la virole ou projection simultanée et fonds rapportés : deux échantillons représentatifs, l'un des fonds et l'autre de la virole, sont nécessaires,
- c - moulage au contact :
 - c-1. un échantillon est nécessaire lorsque les matériaux représentatifs des fonds et de la virole sont identiques,
 - c-2. deux échantillons sont nécessaires dans le cas contraire.

Dans les cas a, b (virole), c-1. et c-2. (virole), les échantillons correspondront aux ouvertures (trou d'homme), dans les cas b (fonds) et c-2 (fonds), l'échantillon est réalisé indépendamment des fonds, mais dans les mêmes conditions de mise en oeuvre (constitution, épaisseur, pression, température ...) et de préférence plan. Dans certains cas particuliers (virole réalisée par enroulement filamenteux, centrifugation ou rotation), l'échantillon peut être obtenu par tronçonnage d'une extrémité de la virole.

De plus pour le cas c, une plaque de 300 x 300 mm représentative des productions d'épaisseurs minimales est à réaliser pour la détermination de la teneur en renfort de référence.

Dans tous les cas, les échantillons devront avoir subi les mêmes traitements thermiques que le réservoir, ils seront prélevés par le vérificateur sous la forme d'une ou plusieurs plaques dont les dimensions doivent être dans la mesure du possible, des multiples de 200 mm. La surface totale sera de l'ordre de 1 m².

Les rapports de similitude qui existeraient entre divers réservoirs peuvent permettre de simplifier l'examen des modèles d'une même famille. Cette mesure ne peut être envisagée qu'après examen d'un dossier justificatif permettant de définir les réservoirs dont les essais sont représentatifs des différents modèles des diverses familles.

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

Les échantillons prélevés sont envoyés dans un délai inférieur à 15 jours par/et sous la responsabilité du fabricant au laboratoire indépendant (cf. partie 5 des présentes règles de certification) chargé d'effectuer les essais, à moins que les auditeurs ne décident de les prendre en charge.

3.2.3. ESSAIS

3.2.3.1. Réservoirs non enterrés

Les essais à effectuer par le laboratoire indépendant sur les produits prélevés lors de l'audit sont définis dans le tableau ci-après.

Cas particulier :

Des essais initiaux de type du demandeur, au titre de la norme NF EN 13341 et réalisés par un laboratoire notifié au titre de la directive produits de la construction, peuvent être pris en compte, sous réserve que le rapport d'essais correspondant en langue française ou anglaise soit fourni par le demandeur.

Ce rapport d'essais doit comporter :

- Le nom et l'adresse du laboratoire, ainsi que le lieu où les essais ont été effectués, s'il diffère de l'adresse du laboratoire,
- L'indication unique du rapport d'essai et, sur chaque page, une indication permettant d'assurer que la page est reconnue comme faisant partie du rapport d'essai, avec une indication claire de la fin du rapport d'essai,
- Le nom et l'adresse du demandeur des essais,
- L'identification de la méthode d'essais employée,
- La description, la condition et l'identification non ambiguë de l'objet soumis à l'essai (notamment référence des réservoirs du demandeur, matière première utilisée, taux de matière recyclée)
- Les dates d'exécution des essais,
- Les résultats de l'essai avec, les unités de mesure,
- Le (les) nom(s), fonction(s) et signature(s) ou une identification équivalente, de la (des) personne(s) autorisant le rapport d'essai,
- S'il y a lieu, une déclaration selon laquelle les résultats ne se rapportent qu'aux objets soumis à l'essai
- Les écarts, adjonctions ou suppressions par rapport à la méthode d'essai, et une information relative aux conditions spécifiques de l'essai le cas échéant,
- Une déclaration de conformité/de non-conformité aux exigences et/ou spécifications,
- S'il y a lieu, une déclaration relative à l'incertitude de mesure estimée,
- Toute information supplémentaire qui pourrait être requise.

Un rapport d'évaluation du rapport d'essais fourni par le demandeur est réalisé par le LNE pour identifier les éventuels écarts par rapport aux exigences des présentes règles de certification.

a) Essais sur matière transformée

Vérification par le laboratoire de la marque des caractéristiques définies en partie 2.

b) Essais sur réservoirs

Réservoirs non enterrés en polyéthylène extrudés soufflés

Caractéristiques	Essais en usine		Essais en laboratoires		
	Types d'essais réalisés	Echantillons testés	Types essais réalisés	Echantillons testés	
		pour chaque modèle		demande pour 1 modèle	demande pour plusieurs modèles
Masse	X	sur les 10 réservoirs prélevés (suivant § 2.1.2.)	X	3 réservoirs	3 réservoirs de chaque modèle prélevé
Capacité			X	1 réservoir	1 réservoir de chaque modèle prélevé
Epaisseur	X	sur les 10 réservoirs prélevés (suivant § 2.1.1.)	X	3 réservoirs	3 réservoirs de chaque modèle prélevé
Dimensions			X	3 réservoirs	3 réservoirs de chaque modèle prélevé
Aspect visuel Forme	X	sur 1 réservoir parmi les 10 prélevés (suivant § 2.1.2.)	X	3 réservoirs	3 réservoirs de chaque modèle prélevé
Stabilité dimensionnelle			X	1 réservoir	1 réservoir de chaque modèle présentant l'épaisseur la plus faible parmi les 3 prélevés
Etanchéité à l'eau			X	1 réservoir	1 réservoir de chaque modèle
Etanchéité à l'air	X	sur 1 des 10 réservoirs prélevés (suivant § 2.1.2.)			
Chute			X	1 réservoir	1 réservoir de chaque modèle
Résistance aux impacts			X	1 réservoir présentant l'épaisseur la plus faible	1 réservoir du plus petit modèle présentant l'épaisseur la plus faible parmi les 3 prélevés

Nota : Lors des essais en laboratoire, la constatation d'un résultat non conforme aux spécifications entraîne le refus du modèle concerné.

Réservoirs non enterrés en polyéthylène extrudés soufflés ou rotomoulés avec enveloppe secondaire

Caractéristiques	Essais en usine		Essais en laboratoires		
	Types d'essais réalisés	Echantillons testés	Types essais réalisés	Echantillons testés	
		pour chaque modèle		demande pour 1 modèle	demande pour plusieurs modèles
Masse	X	sur les 10 réservoirs en polyéthylène prélevés (suivant § 2.1.2.)	X	3 réservoirs en polyéthylène	3 réservoirs en polyéthylène de chaque modèle prélevé
Capacité			X	1 réservoir avec enveloppe secondaire	1 réservoir avec enveloppe secondaire de chaque modèle prélevé
Epaisseur	X	sur les 10 réservoirs en polyéthylène prélevés (suivant § 2.1.2.)	X	3 réservoirs en polyéthylène	3 réservoirs en polyéthylène de chaque modèle prélevé
Dimensions			X	3 réservoirs en polyéthylène + 3 réservoirs avec enveloppe secondaire de chaque modèle prélevé	3 réservoirs en polyéthylène de chaque modèle prélevé + 3 réservoirs avec enveloppe secondaire de chaque modèle prélevé
Aspect visuel Forme	X	sur 1 réservoir en polyéthylène parmi les 10 prélevés (suivant § 2.1.2.)	X	3 réservoirs en polyéthylène + 3 réservoirs avec enveloppe secondaire de chaque modèle prélevé	3 réservoirs en polyéthylène de chaque modèle prélevé + 3 réservoirs avec enveloppe secondaire de chaque modèle prélevé
Stabilité dimensionnelle			X	1 réservoir avec enveloppe secondaire	1 réservoir avec enveloppe secondaire de chaque modèle
Etanchéité à l'eau			X	1 réservoir en polyéthylène	1 réservoir en polyéthylène de chaque modèle
Etanchéité à l'air du réservoir	X	sur 1 réservoir en polyéthylène parmi les 10 prélevés (suivant § 2.1.2.)			
Performance aux effets de la Chaleur			X	1 réservoir avec enveloppe secondaire	1 réservoir avec enveloppe secondaire du plus petit modèle et 1 réservoir avec enveloppe secondaire du plus grand modèle
Etanchéité à l'air de l'enveloppe secondaire	X	sur 1 enveloppe secondaire prélevée (suivant § 2.1.2.)			
Résistance aux impacts			X	1 réservoir présentant l'épaisseur la plus faible	1 réservoir du plus petit modèle présentant l'épaisseur la plus faible parmi les 3 prélevés
Brouillard salin			X	1 enveloppe secondaire	1 enveloppe secondaire par type d'enveloppe métallique

Nota : Lors des essais en laboratoire, la constatation d'un résultat non conforme aux spécifications entraîne le refus du modèle concerné. Les essais sur réservoir en polyéthylène et l'essai de stabilité dimensionnelle sur réservoirs avec enveloppe secondaire ne sont pas réalisés si le modèle est déjà admis à la Marque NF.

Réservoirs non enterrés en polyéthylène rotomoulés

Caractéristiques	Essais en usine		Essais en laboratoires		
	Types d'essais réalisés	Echantillons testés	Types essais réalisés	Echantillons testés	
		pour chaque modèle		demande pour 1 modèle	demande pour plusieurs modèles
Masse	X	sur les 10 réservoirs prélevés (suivant § 2.1.2.)	X	3 réservoirs	3 réservoirs de chaque modèle prélevé
Capacité			X	1 réservoir	1 réservoir de chaque modèle prélevé
Epaisseur	X	sur les 10 réservoirs prélevés (suivant § 2.1.2.)	X	3 réservoirs	3 réservoirs de chaque modèle prélevé
Dimensions			X	3 réservoirs	3 réservoirs de chaque modèle prélevé
Aspect visuel Forme	X	sur 1 réservoir parmi les 10 prélevés (suivant § 2.1.2.)	X	3 réservoirs	3 réservoirs de chaque modèle prélevé
Stabilité dimensionnelle			X	1 réservoir	1 réservoir de chaque modèle présentant l'épaisseur la plus faible parmi les 3 prélevés
Etanchéité à l'eau			X	1 réservoir	1 réservoir de chaque modèle
Etanchéité à l'air	X	sur 1 des 10 réservoirs prélevés (suivant § 2.1.2.)			
Résistance à la Chaleur			X	1 réservoir	1 réservoir du plus petit modèle et 1 réservoir du plus grand modèle
Résistance aux impacts			X	1 réservoir présentant l'épaisseur la plus faible	1 réservoir du plus petit modèle présentant l'épaisseur la plus faible parmi les 3 prélevés

Nota : Lors des essais en laboratoire, la constatation d'un résultat non conforme aux spécifications entraîne le refus du modèle concerné.

3.2.3.2. Réservoirs enterrés

a) Vérifications effectuées en usine :

Vérification suivant norme NF M 88-554 :

- sur 1 réservoir de chaque modèle :
 - . masse totale,
 - . caractéristiques géométriques (dimensions et capacité),
 - . dureté Barcol,
 - . aspect des parois,
- sur 1 réservoir d'un modèle :
 - . teneur en matériau renfort
 - . essais mécaniques
 - choc interne et externe
 - étanchéité à 0,2 bar + 1,75 bar
 - pression interne à 3 bar
 - pression externe à 0,8 bar

Si les résultats de ces essais effectués sur place se révèlent insuffisants, ou si ces résultats contredisent les valeurs consignées dans les registres, une contre-épreuve est effectuée.

Les résultats d'essais effectués lors de l'audit, font l'objet d'un compte rendu qui est remis au fabricant à l'issue de l'audit.

b) Essais effectués au laboratoire de la marque

Essais sur matériaux suivant NF M 88-554 : effectués sur échantillons prélevés sur le réservoir ayant subi les essais mécaniques.

Essais sur matériaux :

- dureté Barcol
- résistance chimique
- flexion avant et après exposition chimique
- Barcol après exposition chimique
- aspect
- teneur en renfort
- teneur en verre

3.2.3.3. Rapport d'essais

Les essais font l'objet d'un rapport d'essais qui est adressé au fabricant par le LNE.

Le fabricant informe le LNE des éventuelles actions correctives adoptées suite au non-conformités relevées.

3.2.3.4 Cas des demandes pour plusieurs sites de fabrication

Pour le cas d'une demande de certification pour plusieurs sites de fabrication, les dispositions définies au § 4.2.2. de la partie 4 sont appliquées.

3.2.4. EXAMEN DE LA DEMANDE PAR LE COMITE DE MARQUE

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

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

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

3.2.5. DECISION ET NOTIFICATION

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

- a) Accord d'un droit d'usage de la Marque
- b) Refus d'un droit d'usage de la Marque

Une décision peut être différée dans le but de réaliser un complément d'instruction de la demande.

Le demandeur peut contester la décision prise conformément à l'article 12 des Règles générales de la Marque NF.

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

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

3.3. PROCESSUS D'EVALUATION INITIALE (homologation de matières premières)

3.3.1. EXAMEN DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION

La demande et les documents joints adressés au LNE font l'objet d'un examen préalable.

Dans le cas où certains éléments ne correspondent pas aux exigences des règles de certification, le LNE en informe le demandeur.

Lorsque le dossier est complet et le versement des frais effectués, il est procédé à la réalisation des essais sur les matières premières.

3.3.2. ESSAIS

3.3.2.1. Réservoirs non enterrés

Les essais réalisés par le laboratoire de la marque sur matière(s) première(s) expédiée(s) par le demandeur (1 kg de granulés + 2 plaques de 200 x 200 mm) sont :

- Masse volumique conventionnelle,
- Indice de fluidité,
- Caractéristiques en traction,
- Tenue au fioul domestique ou gazole,
- Résistance au vieillissement UV.

Cependant, des essais initiaux de type du demandeur, au titre de la norme NF EN 13341 et réalisés par un laboratoire notifié, peuvent être pris en compte, sous réserve que le rapport d'essais correspondant en langue française ou anglaise soit fourni par le demandeur et réponde aux exigences définies au § 3.2.3.1.

3.3.2.2. Réservoirs enterrés

Les essais pris en compte pour l'homologation des matières premières sont ceux réalisés sur réservoirs enterrés finis tel que définis au § 3.2.3.2.

3.3.3. EXAMEN DE LA DEMANDE PAR LE COMITE DE MARQUE

Une synthèse des résultats des essais est présentée, sous forme anonyme, au Comité de Marque.

Après examen des divers éléments du dossier, le Comité de Marque propose d'accorder ou de refuser l'homologation de la matière première pour la fabrication de réservoirs NF.

3.3.4. DECISION ET NOTIFICATION

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

- a) homologation de la matière première pour la fabrication de réservoirs NF
- b) non-homologation de la matière première pour la fabrication de réservoirs NF

Une décision peut être différée dans le but de réaliser un complément d'instruction de la demande.

Le demandeur peut contester la décision prise conformément à l'article 12 des Règles générales de la Marque NF.

Le maintien de cette homologation est subordonné aux résultats des vérifications définies en partie 4.

L'homologation d'une matière première est strictement limitée aux produits pour lesquels il a été accordé dans les conditions prévues par les présentes Règles de certification.