

ROYAUME DU MAROC

IMANOR
المعهد المغربي للتقييس
Institut Marocain de Normalisation

REGLES DE CERTIFICATION Produits Plats et Longs en Acier



RCNM028
Version : 05

Date d'approbation : 01/08/2024

IMANOR

Angle Avenue Kamal Zebdi et rue Dadi Secteur 21, Hay Riad-Rabat
Tél. : (+212) 537 57 19 51/48 Fax : (+212) 537 71 17 73
Email : certification@imanor.ma URL : www.imanor.gov.ma

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

Les présentes règles peuvent être révisées, en tout ou partie, par l'IMANOR. La révision est approuvée par le Directeur de l'IMANOR.

Partie modifiée	Version	Date d'approbation	Modification effectuée
Tout le document	01	03/10/2018	Création
Titre et tout le document	02	06/05/2019	Elargissement du champ d'application en vue d'ajouter d'autres produits
5.2 et 8			- Optimisation des prélèvements pour les essais externes - Clarification du critère de jugement de l'essai de traction
Articles 1 et 5.2, annexe 1 et annexe 5	03	11/06/2019	Ajout de nouveaux produits au domaine d'application NM EN 10111, NM EN 10130 et NM EN 10346
Articles 1,2 et 5.2 Annexe 1 et annexe 5	04	13/04/2021	Ajout de nouveaux produits au domaine d'application : NM EN 10120- NM EN 10169
Chapitre 1 Chapitre 2 Chapitre 8 Annexe 1 Annexe 8	05	01/08/2024	- Changement de l'intitulé des RCNM : Produits Plats et Longs en Acier au lieu de Produits Plats en Acier - Elargissement du domaine d'application des RCNM - Précision des caractéristiques spécifiques déclarées pour les prélaqués - Précision de la démarche de maintien en cas d'extension

Table des matières

1- OBJET ET CHAMP D'APPLICATION	4
2- NORMES APPLICABLES ET EXIGENCES COMPLEMENTAIRES	4
3- REGLES DE RÉFÉRENCE A LA MARQUE NM	4
4- INTERVENANTS DANS LA GESTION DE LA MARQUE NM	4
5- ENGAGEMENT DE LA DEMANDE	5
6- EVALUATION DES DEMANDEURS/TITULAIRES DE LA MARQUE NM	5
7- ATTRIBUTION DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NM	7
8- MAINTIEN DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NM	7
9- DISPOSITION EN CAS DE MODIFICATION DES CONDITIONS D'OBTENTION DE LA MARQUE NM	8
10- FRAIS RELATIFS AU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NM	9
ANNEXE 1 : LISTE DES NORMES MAROCAINES DE REFERENCE	10
ANNEXE 2 : MODALITES D'USAGE DE LA MARQUE NM PRODUITS PLATS ET LONGS EN ACIER	12
ANNEXE 3 : LABORATOIRES DE LA MARQUE	13
ANNEXE 4 : COMPOSITION DU COMITE CONSULTATIF	14
ANNEXE 5 : MODELE DE LA DEMANDE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NM PRODUITS PLATS ET LONGS EN ACIER	15
ANNEXE 6 : CONTENU DU DOSSIER TECHNIQUE	16
ANNEXE 7 : EXIGENCES RELATIVES AU SYSTEME QUALITE	17
ANNEXE 8 : ESSAIS D'AUTO-CONTROLE	19

1- OBJET ET CHAMP D'APPLICATION

Les présentes règles précisent les conditions particulières d'attribution et de maintien de la marque NM pour les produits plats et longs en acier.

Ces règles de certification s'appliquent à tout demandeur/titulaire de la marque NM fabricant de façon continue les produits objet de la certification.

Les titulaires du droit d'usage de la marque NM demeurent responsables de la conformité de leurs produits aux exigences normatives applicables.

2- NORMES APPLICABLES ET EXIGENCES COMPLEMENTAIRES

Les exigences liées à la marque NM pour les produits en question font l'objet des normes citées en annexe 1.

En plus des exigences de la norme NM EN 10025-1, le marquage doit indiquer la classe dimensionnelle, telle qu'elle est définie dans la norme NM EN 10029, pour les épaisseurs supérieures ou égales à 3mm.

3- REGLES DE RÉFÉRENCE A LA MARQUE NM

Le titulaire du droit d'usage de la marque NM appose le logo de la marque NM, tel que défini dans la charte graphique, sur les produits conformes aux présentes règles en respectant les modalités de marquage définie en annexe 2. Le logo peut être aussi utilisé, conformément à sa charte graphique, sur les documents techniques, commerciaux et publicitaires du titulaire dans le cas où ce dernier bénéficie de la marque NM pour l'ensemble de ses fabrications.

4- INTERVENANTS DANS LA GESTION DE LA MARQUE NM

4.1 L'IMANOR :

L'IMANOR gère les activités de certification conformément à la loi 12-06 relative à la normalisation, à la certification et à l'accréditation et des dispositions prises pour son application.

En sa qualité d'organisme certificateur, l'IMANOR assume la responsabilité de l'application des présentes règles de certification et de toute décision prise dans le cadre de celles-ci.

Il est notamment responsable des opérations suivantes :

- Etablissement, mise à jour et promotion des présentes règles de certification ;
- Instruction des demandes d'octroi, de maintien et d'extension de la certification,
- Suspension et retrait de la certification ;
- Tenue à jour et publication de la liste des titulaires.

4.2 Laboratoire de la Marque :

Ce sont des laboratoires d'essais indépendants qualifiés par l'IMANOR sur la base de la norme d'accréditation NM ISO/IEC 17025, pour la réalisation des essais de conformité dans le cadre de la marque NM.

La liste des laboratoires de la Marque pour les Produits Plats et Longs en Acier est donnée en annexe 3.

4.3 Auditeurs :

Les évaluations sont réalisées par des auditeurs qualifiés par l'IMANOR.

L'IMANOR qualifie ses auditeurs conformément aux référentiels internationaux pertinents, sur la base de leur formation et expérience. Ils sont désignés pour conduire les évaluations de la marque NM en fonction de leur compétence technique dans le secteur d'activité concerné.

Les auditeurs IMANOR sont par ailleurs tenus au respect du code de déontologie établi par ce dernier, et concernant notamment les règles de confidentialité et les conflits d'intérêt.

4.4 Comité consultatif :

La composition du comité consultatif, dont les attributions sont fixées dans les règles générales de la marque NM, est donnée en annexe 4.

5- ENGAGEMENT DE LA DEMANDE

Avant de postuler à la marque NM, le demandeur doit s'assurer qu'il remplit les conditions définies aux présentes règles concernant son (ses) produit(s) et son unité de fabrication au moment de la demande. Il doit s'engager à respecter les mêmes conditions pendant toute la durée d'usage de la marque NM.

La demande accompagnée d'un dossier technique, doit être présentée conformément au modèle donné en annexe 5. La recevabilité de la demande est prononcée par l'IMANOR après examen du dossier technique dont le contenu est donné en annexe 6.

Lorsque la demande est présentée pour un nouveau produit, provenant d'une usine ayant déjà un ou des produits admis à la marque NM, la demande doit seulement préciser les caractéristiques et les dispositifs de production, de contrôle et de commercialisation propres au nouveau produit.

6- EVALUATION DES DEMANDEURS/TITULAIRES DE LA MARQUE NM

6.1 Modalités d'évaluation

L'évaluation des demandeurs/titulaires de la marque NM se compose :

- ✓ D'un audit de l'usine où sont fabriqués les produits présentés/admis à la marque NM dont le but est de vérifier qu'elle satisfait à l'ensemble des exigences définies en annexe 7.
- ✓ De la vérification de l'autocontrôle : elle consiste à évaluer la conformité du système d'autocontrôle du demandeur/titulaire par rapport aux dispositions définies dans l'annexe 8 des présentes règles de certification ;
- ✓ De la vérification de la conformité aux normes de référence, des produits présentés/admis à la marque NM.

6.2 Vérification de la conformité des produits

Lors de l'évaluation, un double prélèvement est effectué en présence de l'évaluateur sur le produit fini (sur la ligne de fabrication ou dans le stock) conformément aux normes citées au chapitre 2. Le premier échantillon est remis à un laboratoire qualifié par l'IMANOR pour la réalisation des essais exigés. Le deuxième échantillon, identifié et scellé par l'évaluateur, est conservé par l'évalué comme échantillon témoin.

Pour chaque norme de référence le prélèvement est effectué selon les modalités suivantes :

Norme	Echantillonnage	Condition sur l'épaisseur
NM EN 10025-1 NM EN 10025-2 NM EN 10025-3 NM EN 10025-4 NM EN 10025-5 NM EN 10025-6	Un échantillon d'une longueur de 50 cm pour chaque norme de référence, pour chaque état de livraison (AR, N, NL, Q,...), sur la nuance la plus contraignante, de la qualité la plus noble (la résilience est à la température (°C) la plus basse) et de l'épaisseur la plus élevée disponible au stock	L'épaisseur la plus élevée (>40 mm) de la gamme certifiée* doit être prélevée au moins une fois tous les trois ans.
NM ISO 9328 -1 NM ISO 9328 -2 NM ISO 9328 -3 NM ISO 9328 -4 NM ISO 9328 -5 NM ISO 9328 -6	Un échantillon d'une longueur de 50 cm, sur la nuance la plus contraignante (limite d'élasticité) et l'épaisseur la plus élevée disponible au stock	L'épaisseur la plus élevée de la gamme certifiée* doit être prélevée au moins une fois tous les trois ans.
NM EN 10111		L'épaisseur la plus élevée de la gamme certifiée* doit être prélevée au moins une fois tous les trois ans.
NM EN 10120		
NM EN 10149-1 NM EN 10149-2 NM EN 10149-3		L'épaisseur la plus élevée de la gamme certifiée doit être prélevée au moins une fois tous les trois ans
NM EN 10130		
NM EN 10268		
NM EN 10346		
NM EN 10169		

(*) : La gamme certifiée représente tous les produits déclarés dans la portée de certification relative à une norme.

En outre, pour les produits prélaqués (NM EN 10169), le fabricant communique au Laboratoire de la Marque, les caractéristiques spécifiques suivantes :

Caractéristiques	Tolérances
Épaisseur du revêtement organique de la face principale*	Par rapport à la déclaration du fabricant
Couleur sur la face principale	Par rapport à la déclaration du fabricant
Brillance sur la face principale (sous un angle de 60°)	Par rapport à la déclaration du fabricant
Résistance à la fissuration par pliage (essai de pliage T)	Par rapport à la déclaration du fabricant
Résistance à la déformation rapide (essai de choc) (résistance à la fissuration et adhérence)	10 joules (hauteur : 1 m/masse : 1 kg)

(*) : Le contrôle de l'envers est à réaliser sur demande spécifiée

L'échantillon doit satisfaire à toutes les exigences énoncées dans les normes de référence.

Dans le cas contraire, les essais doivent être repris sur les exigences non satisfaites. Ces essais sont réalisés sur la base d'un nouveau prélèvement, et ce dans un délai maximum de trois (3) mois ouvrables planifiés en concertation avec l'IMANOR.

7- ATTRIBUTION DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NM

Au vu des rapports d'évaluation, l'IMANOR décide d'accorder ou de refuser le droit d'usage de la marque NM. Il peut également décider la réalisation d'une évaluation complémentaire ou inviter le demandeur, avant de formuler sa décision définitive, à améliorer des points de sa fabrication ou de son contrôle.

8- MAINTIEN DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NM

L'évaluation des titulaires de la marque NM a lieu deux fois par an et se compose des mêmes activités de l'article 5.

Si aucune non-conformité n'est enregistrée à la suite de deux évaluations semestrielles consécutives, la fréquence des évaluations passe à une fois par an et l'évaluation se compose des mêmes activités citées dans l'article 5. 2.

Sur la base des résultats des audits du site de fabrication et des essais, l'IMANOR prend une décision de reconduction du droit d'usage de la marque NM ou de sanction conformément à l'article 10 des Règles générales de la marque NM. En cas de sanction, la décision est exécutoire à partir de sa date de notification.

En cas d'une demande d'extension et si la fréquence des évaluations est annuelle, une évaluation intermédiaire est réalisée 6 mois après l'audit d'extension pour prélever et soumettre aux essais les échantillons objet de l'extension.

Sur la base des résultats des audits du site de fabrication et des essais, l'IMANOR prend une décision de reconduction du droit d'usage de la marque NM ou de sanction

conformément à l'article 11 des Règles générales de la marque NM. En cas de sanction, la décision est exécutoire à partir de sa date de notification.

9- DISPOSITION EN CAS DE MODIFICATION DES CONDITIONS D'OBTENTION DE LA MARQUE NM

9.1 Modification concernant le titulaire

Le titulaire doit signaler par écrit à l'IMANOR toute modification juridique de sa société ou tout changement de raison sociale.

En cas de fusion, liquidation ou absorption du titulaire, le droit d'usage de la marque cesse de plein droit.

9.2 Modification concernant le site de production

Tout transfert (total ou partiel) du site de production d'un produit certifié NM à un autre lieu de production entraîne une cessation immédiate de l'apposition de la marque NM par le titulaire sur les produits transférés.

Le titulaire doit déclarer ce transfert par écrit à l'IMANOR qui organisera un audit du nouveau site de production et, le cas échéant, fera procéder à la réalisation d'essais.

9.3 Modification concernant l'organisation qualité du site de production

Le titulaire doit déclarer par écrit à l'IMANOR toute modification relative à son organisation qualité, susceptible d'avoir une incidence sur la conformité de la production aux exigences du présent référentiel.

Il doit notamment déclarer toute modification de certification de son système qualité.

Toute cessation temporaire ou définitive d'autocontrôle d'un produit certifié entraîne une cessation immédiate de l'apposition de la marque NM sur ledit produit par le titulaire.

9.4 Modification concernant le(s) produit(s) certifié(s)

Toute modification d'une caractéristique du (des) produit(s) certifié(s) NM susceptible d'avoir une incidence sur la conformité du (des) produit(s) aux exigences du présent document et/ou ses annexes doit faire l'objet d'une déclaration écrite à l'IMANOR.

9.5 Arrêt définitif ou temporaire de fabrication du (des) produit(s) certifié(s)

Toute cessation définitive de fabrication d'un produit certifié ou tout abandon d'un droit d'usage de la marque NM doivent être déclarés par écrit à l'IMANOR en précisant la durée nécessaire à l'écoulement du stock de produits marqués NM. A l'expiration de ce délai, la suspension ou le retrait du droit d'usage de la marque NM est notifié par l'IMANOR.

Toute cessation temporaire de production d'une gamme de produits certifiée NM, jugée de durée excessive par l'IMANOR peut après consultation éventuelle du Comité

Consultatif, motiver, après enquête, une mesure de suspension ou de retrait du droit d'usage de la marque pour ces produits.

10- FRAIS RELATIFS AU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NM

Les conditions financières relatives à l'attribution et à la reconduction du droit d'usage de la marque NM Produits Plats et Longs en Acier sont composées comme suit :

- Les frais d'instruction des demandes, exigibles pour une demande de certification initiale ou d'extension ;
- Les frais des évaluations initiales de certification et de surveillance ;
- Les frais des audits particuliers, le cas échéant (complémentaires, suite à des modifications des conditions d'obtention de la marque NM...) ;
- Les frais des essais payables directement au laboratoire de la Marque ;
- Des redevances annuelles pour l'usage du logo de la marque NM.

ANNEXE 1 : LISTE DES NORMES MAROCAINES DE REFERENCE

Norme	Intitulé
NM EN 10025-1	Produits laminés à chaud en aciers de construction Partie 1 : Conditions techniques générales de livraison
NM EN 10025-2	Produits laminés à chaud en aciers de construction Partie 2 : Conditions techniques de livraison pour les aciers de construction non alliés
NM EN 10025-3	Produits laminés à chaud en aciers de construction Partie 3 : Conditions techniques de livraison pour les aciers de construction soudables à grains fins à l'état normalisé/laminage normalisant
NM EN 10025-4	Produits laminés à chaud en aciers de construction Partie 4 : Conditions techniques de livraison pour les aciers de construction soudables à grains fins obtenus par laminage thermomécanique
NM EN 10025-5	Produits laminés à chaud en aciers de construction Partie 5 : Conditions techniques de livraison pour les aciers de construction à résistance améliorée à la corrosion atmosphérique
NM EN 10025-6	Produits laminés à chaud en aciers de construction Partie 6 : Conditions techniques de livraison pour produits plats en aciers à haute limite d'élasticité à l'état trempé et revenu
NM EN 10149-1	Produits plats laminés à chaud en aciers à haute limite d'élasticité pour formage à froid - Partie 1 : conditions techniques générales de livraison
NM EN 10149-2	Produits plats laminés à chaud en aciers à haute limite d'élasticité pour formage à froid - Partie 2 : conditions techniques de livraison des aciers obtenus par laminage thermomécanique
NM EN 10149-3	Produits plats laminés à chaud en aciers à haute limite d'élasticité pour formage à froid - Partie 3 : conditions techniques de livraison des aciers à l'état normalisé ou laminage normalisant
NM ISO 9328-1	Produits plats en acier pour service sous pression Conditions techniques de livraison Partie 1: Exigences générales
NM ISO 9328-2	Produits plats en acier pour service sous pression Conditions techniques de livraison Partie 2 : Aciers non alliés et aciers alliés avec caractéristiques spécifiées à température élevée
NM ISO 9328-3	Produits plats en acier pour service sous pression - Conditions techniques de livraison - Partie 3 : Aciers soudables à grains fins, normalisés
NM ISO 9328-4	Produits plats en acier pour service sous pression - Conditions techniques de livraison - Partie 4 : Aciers alliés au nickel avec caractéristiques spécifiées à basse température
NM ISO 9328-5	Produits plats en acier pour service sous pression - Conditions techniques de livraison - Partie 5 : Aciers soudables à grains fins, laminés thermomécaniquement
NM ISO 9328-6	Produits plats en acier pour service sous pression - Conditions techniques de livraison - Partie 6 : Aciers soudables à grains fins, trempés et revenus
NM EN 10111	Tôles et bandes en acier à bas carbone laminées à chaud en continu pour formage à froid - Conditions techniques de livraison
NM EN 10120	Tôles et bandes pour bouteilles à gaz soudées en acier
NM EN 10130	Produits plats laminés à froid, en acier à bas carbone pour formage à froid - Conditions techniques de livraison
NM EN 10268	Produits plats laminés à froid à haute limite d'élasticité pour formage à froid - Conditions techniques de livraison
NM EN 10346	Produits plats en acier revêtus en continu par immersion à chaud pour formage à froid - Conditions techniques de livraison
NM EN 10169	Produits plats en acier revêtus en continu de matières organiques (prélaqués) - Conditions techniques de livraison
NM EN 10051	Bandes laminées à chaud en continu, bandes et tôles issues de larges bandes laminées à chaud en aciers alliées et non alliées Tolérances sur les dimensions et la forme

NM EN 10029	Tôles en acier laminées à chaud, d'épaisseur égale ou supérieure à 3mm Tolérances sur les dimensions et la forme
NM EN 10131	Produits plats laminés à froid, non revêtus ou revêtus de zinc ou de zinc-nickel par voie électrolytique, en acier à bas carbone et en acier à haute limite d'élasticité pour formage à froid - Tolérances sur les dimensions et sur la forme
NM EN 10143	Tôles et bandes en acier revêtues en continu par immersion à chaud - Tolérances sur les dimensions et sur la forme

ANNEXE 2 : MODALITES D'USAGE DE LA MARQUE NM PRODUITS PLATS ET LONGS EN ACIER**Exemple de marquage complet sur les documents techniques, commerciaux et publicitaires du titulaire**

Produits Plats et Longs en Acier NM XXXXXX
Cette marque atteste la conformité
Aux règles de certification NM Produits plats et Longs en Acier
Délivrée par IMANOR à la société xxxxxx

Le logo de la marque NM doit être conforme à la charte graphique en vigueur qui est disponible auprès de l'IMANOR.

Le logo NM doit assurer l'identification de tout produit certifié. Il doit être utilisé sur l'étiquette du produit ou sur les bons de livraisons ou sur les documents techniques, commerciaux et publicitaires du titulaire.

L'usage du logo de la marque NM doit être obligatoirement accompagné de l'identifiant numérique du titulaire tel qu'il est précisé sur le certificat du droit d'usage de la marque NM.

Exemple :

- Pour le numéro du certificat : 2024RCNM028-XX-YY: ZZ, l'identifiant numérique du titulaire est: 2024RCNM028-XX.

ANNEXE 3 : LABORATOIRES DE LA MARQUE

Centre D'études et de Recherche des Industries Métallurgiques, Mécaniques, électriques et électroniques (CERIMME) Complexe des centres techniques, Route BO 50, Sidi Maârouf, Ouled Haddou – Casablanca - <https://cerimme.ma/>

ANNEXE 4 : COMPOSITION DU COMITE CONSULTATIF**IMANOR CERTIFICATION****FABRICANTS**

- Association des Sidérurgistes du Maroc (ASM)

AUTORITE

- Direction chargée de la Qualité et de la Surveillance du Marché –
Ministère de l'Industrie

USAGERS PRIVES

- Fédération des Industries Métallurgiques Mécaniques et
Electromécaniques (FIMME)

LABORATOIRES ET ORGANISMES TECHNIQUES

- Laboratoire Public d'Essais et d'Etudes (LPEE/CEMGI)
- Centre d'Études et de Recherches des Industries Métallurgiques,
Mécaniques, Électriques et Électroniques (CERIMME)

**ANNEXE 5 : MODELE DE LA DEMANDE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NM
PRODUITS PLATS ET LONGS EN ACIER****A****MONSIEUR LE DIRECTEUR DE L'IMANOR**

O B J E T : Demande d'attribution du droit d'usage de la marque NM Produits Plats et Longs en Acier

P . . I : Dossier technique.

Monsieur le Directeur,

J'ai l'honneur de vous demander l'autorisation d'usage de la marque NM Produits Plats et Longs en Acier pour les produits suivants :....., fabriqués dans l'usine sise :

Je m'engage à :

- Respecter les règles générales de la marque NM et les règles de certification NM Produits Plats et Longs en Acier ;
- Observer toutes les spécifications des normes marocaines applicables aux produits objet de ma demande ;
- Réserver la dénomination de la fabrication présentée à la certification aux seuls produits conformes aux normes ;
- Revêtir de la marque NM, les produits admis à la marque et eux seuls, obligatoirement et sans équivoque, dans les conditions fixées par les règles de certification NM Produits Plats et Longs en Acier;
- Exercer les contrôles de fabrication qui m'incombent au titre des règles de certification NM Produits Plats et Longs en Acier;
- Mettre en œuvre tous les moyens nécessaires pour garantir en permanence la conformité des produits concernés aux normes marocaines applicables ;
- Déclarer à l'IMANOR toute modification de mes installations, ou de mon système qualité pouvant affecter la conformité de mes produits après leur admission à la marque NM ;
- Enregistrer les résultats de mes contrôles et les mettre à la disposition des auditeurs de l'IMANOR et leur faciliter la tâche dans l'exercice de leurs fonctions ;
- M'acquitter des frais relatifs à l'obtention et au maintien du droit d'usage de la marque NM.

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

Date, Cachet et Signature du demandeur

ANNEXE 6 : CONTENU DU DOSSIER TECHNIQUE**a. Objet de la demande**

- Liste des produits faisant objet de la demande (épaisseur, nuance, qualité, famille et états de livraison)
- Moyen pour assurer la traçabilité des produits finis (canevas du Certificat de Conformité des produits usine (CCPU))
- Durée de mise en application du système d'autocontrôle des produits postulant à la marque NM, conformément aux règles de certification NM Produits Plats et Longs en Acier.
- Situation du site de production des produits pour lesquels le droit d'usage de la marque NM est demandé.

b. Définition de la fabrication

- Description des différentes étapes de production y compris l'autocontrôle ;
- Estimation de la cadence de production au moment de la présentation de la demande.

c. Plan et moyens de contrôle de la fabrication

- Description du plan de contrôle ;
- Description du laboratoire de contrôle.

ANNEXE 7 : EXIGENCES RELATIVES AU SYSTEME QUALITE

L'audit effectué dans le cadre de la marque NM, a pour objectif de vérifier que le demandeur/titulaire :

1- Maîtrise ses procédés de fabrication, notamment :

- Dispose d'instructions de travail documentées et mises à jour définissant la façon de fabriquer et de contrôler les produits à certifier ;
- Procède au pilotage des opérations et maîtrise les caractéristiques appropriées du produit.

2- Effectue des contrôles et essais, à savoir :

- Contrôles et essais finaux, conformément aux règles de certification NM ;
- Le demandeur/ titulaire doit conserver des enregistrements relatifs à tous les contrôles et essais effectués.

3- Maîtrise ses équipements de contrôle, de mesure et d'essais :

- Identifie, étalonne et vérifie tous les équipements et dispositifs de contrôle, de mesure et d'essai ayant une incidence sur la qualité du produit objet de la certification ;
- S'assure que l'équipement de contrôle, de mesure et d'essai respecte la précision et la fidélité nécessaires ;
- S'assure que l'équipement de contrôle, de mesure et d'essai est protégé contre les manipulations qui invalideraient les résultats d'étalonnage.

4. Maitrise ses moyens humains :

- Emploie du personnel compétent sur la base de sa formation initiale et professionnelle, de son savoir-faire et de son expérience. Les preuves de compétence doivent être conservées.
- Dispose de procédures documentées pour déterminer les compétences nécessaires pour le personnel impliqué dans la fabrication des produits objet de la certification

5-Identifie l'état des contrôles et essais effectués sur le produit, c'est à dire :

- Utilise des moyens (marquages, étiquettes,...) qui identifient l'état de contrôle du produit (conforme, non conforme, en attente).

6- Maîtrise les produits non conformes :

- Dispose des procédures documentées et mises à jour lui permettant d'assurer que le produit qui n'est pas conforme aux exigences spécifiées est identifié et adéquatement traité pour éviter qu'il soit commercialisé sous la marque NM ;

7- Maîtrise les actions correctives :

Dispose de procédures documentées et mises à jour lui permettant :

- D'identifier les causes des non-conformités détectées sur le produit ;
- D'identifier les causes de toute plainte ou contestation ;

- De mettre en œuvre les actions correctives nécessaires pour éviter leur renouvellement ;
- D'effectuer des contrôles pour assurer l'efficacité des actions entreprises.

8- Maintient la qualité des produits après les contrôles et essais finaux par la mise en place des moyens de manutention, stockage, conditionnement et livraison, à savoir :

- Des méthodes et des moyens de manutention qui empêchent tout endommagement du produit pendant le transport ou après le stockage ;
- Des lieux de stockage adéquats pour préserver la qualité du produit ;

9- Maîtrise les documents :

Dispose d'une procédure documentée et mise à jour lui permettant :

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

10- Conserve des informations relatives à la réalisation du produit :

Après certification, les caractéristiques des produits sont suivies dans chacune des unités de production citées dans le certificat correspondant. Pour conserver les performances certifiées, les conclusions des audits de vérification annuels et le résultat des tests de conformité des caractéristiques certifiées doivent être satisfaisants.

ANNEXE 8 : ESSAIS D'AUTO-CONTROLE

Les essais d'autocontrôle suivants doivent être réalisés avec les moyens propres du demandeur (titulaire) selon les modalités suivantes au moins 3 mois avant le dépôt de la demande.

- (1) DD11 150 Tonnes
- DD12 100 Tonnes
- DD13 60 Tonnes
- DD14 40 Tonnes

(*) Concerne uniquement les produits régis par la norme NM EN 10025.

(**) Peut-être externalisé s'il n'est pas réalisable par les moyens propres du fabricant

Essais	Norme/ Mode opératoire	Fréquence								
		NM EN 10025	NM EN 10111	NM EN 10120	NM EN 10149-1 /-2 et -3	NM ISO 9328-1 à -6	NM EN 10130	NM EN 10268	NM EN 10346	NM EN 10169
Composition chimique										
Analyse chimique	Méthode fabricant	Chaque coulée Ou Par lot : chaque 20 tonnes ou fraction restante (*)	- Chaque coulée / Unité de réception ⁽¹⁾ de la même nuance et de même épaisseur						- Métal de base acier doux NM EN 10111 : chaque coulée/lot - Métal de base Acier de construction NM EN 10025 : chaque coulée /lot	
Aptitude à la galvanisation										
Soudabilité										
Caractéristiques mécaniques										
Essai de traction	ISO 6892-1	Par lot : chaque 20 tonnes ou fraction restante (*) Par coulée : 40 tonnes ou fraction restante	Unité de réception ⁽¹⁾ de la même nuance et de même épaisseur	Unité de réception 40 t ou fraction restante de mêmes nuance, forme, et gamme d'épaisseurs	Chaque tôle mère	L'unité de réception est de 30 t ou une fraction de 30 t de produits de mêmes qualité et épaisseur nominale.	20 t ou une fraction de 20 t de produits de même nuance, épaisseur nominale, masse de revêtement et état de surface	Essai sur métal de base galvanisé		
Essai de flexion par Choc* (Pour les épaisseurs ≥ 6 mm)	ISO 148-1	Chaque Coulée Par lot : chaque 20 tonnes ou fraction restante (*)	Non exigé		Chaque tôle mère	Non exigé	Non exigé	Non exigé		
Dimensions & Aspect										
Dimensions & Forme	NM EN 10029 NM EN 10051 NM EN10131 NM EN 10143	Chaque bobine /chaque tôle / Chaque fardeau/Chaque feuillard								
Marquage, étiquetage, emballage, Masse	Exigence client									
État de surface	Méthode fabricant									
Caractéristique de surface										
Aspect de surface A/B/C	Méthode fabricant	Non exigé	Si décapée Chaque bobine	Non exigé	Non exigé	Chaque bobine	Chaque bobine	Chaque bobine	Chaque bobine	

Rugosité	EN 10049	Non exigé	Si décapée Chaque bobine	Non exigé	Non exigé	Chaque bobine	Chaque bobine	Non exigé	Non exigé
Type de fleurage N/M	Méthode fabricant	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Chaque bobine	Non exigé
Traitement de surface	Méthode fabricant	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Chaque bobine	Non exigé
Adhérence du revêtement	Méthode fabricant	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Chaque bobine	Non exigé
Masse de revêtement zinc	Méthode fabricant	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Chaque bobine	Non exigé
Protection par huilage	Méthode fabricant	Non exigé	Si décapée Chaque bobine	Non exigé	Non exigé	Chaque bobine	Non exigé	Chaque bobine si Exigé	Non exigé
L'épaisseur du revêtement organique	EN 13523-1/ EN ISO 2808	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Chaque bobine
La couleur	EN 13523-3	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Chaque bobine
La brillance	EN 13523-2	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Chaque bobine
L'adhérence	EN 13523-7	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Chaque bobine
L'adhérence et la résistance à la fissuration	EN 13523-5	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Chaque bobine
Pliage avec mandrin (**)	EN ISO 7438	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Chaque unité de réception	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Non exigé