

Référence du rapport :
RA_23_0_NF548_PREMUR_15_16_SPU_NES

Référentiel :
NF548 « Murs composites avec ou sans isolant et murs sandwichs »



Auditeur :
Sylvie LEGENDRE

Demandeur / Titulaire :
SPURGIN

Type d'audit :
Admission
Produit :
Premur 15/16

Usine :
NESLE

Date de l'audit :
16/01/2024

Rapport rédigé par l'auditeur le 26/01/2024

N° Révision du document : « 5 » du 20/09/2022

Représentant de l'organisme audité :

NOM/PRÉNOM : M.AMMELOOT Pierre

ADRESSE : 7 route de Ham 80190 ZA 2 NESLE

E-MAIL : Pierre.ammeloot@spurgin.fr

TÉLÉPHONE : 06 26 07 50 55

PRODUITS	REFERENCE DTA	N° DE CERTIFICAT	CONTROLÉ LE JOUR DE L'AUDIT ?	Y A-T-IL EU UNE PRODUCTION DEPUIS LE DERNIER AUDIT ?
PREMUR 15/16	3.2/20-1027_V3	EN COURS D'INSTRUCTION	OUI	/

La liste des certificats/produits certifiés est disponible sur le site du CSTB :
<http://evaluation.cstb.fr/fr/certifications-produits-services/produit/murs-composites-avec-ou-sans-isolants-et-murs-sandwiches/>

Audit précédent

Date de la visite :

Référence :

Points sensibles total : /Fiches écarts critiques total : / dont soldées : / dont reconduites : /Fiches écarts non critiques total : / dont soldées : / dont reconduites : /**Audit réalisé**Points forts total : 2Points sensibles total : 2Fiches écarts critiques total : 0Fiches écarts non critiques total : 0**Commentaire(s) relatif(s) à l'organisation et à la conduite de l'audit :** OUI NONL'audit a été réalisé conjointement avec le suivi du 2^{ème} semestre 2023

Par ailleurs, l'audit a été réalisé en 2 temps, le 16/01/2024 et le 23/01/2024 à cause des intempéries hivernales

1 - INTRODUCTION

PERSONNE(S) RENCONTRÉE(S) ET FONCTION EXERCÉE :

Se reporter au document annexe « PV de clôture »

Modifications depuis le dernier audit	C	NC	NA	COMMENTAIRES, points sensibles, points forts, écarts
→ Titulaire → Unité de fabrication (transfert de production) → Organisation qualité de l'unité de fabrication → Produit → Cessation temporaire de production → Modification concernant le circuit de distributions → Unité de fabrication (modification du processus de production) : <i>Voir tableau 1 (exigences applicables) §8.5.6</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	L'organigramme est à jour. Arrivée de M BOULONGNE en tant qu'ingénieur qualité

Informations complémentaires :

L'usine est déjà certifiée NF548 pour les produits :
Prémur
Berlimur
Isopré

Le béton utilisé pour la fabrication de tous les produits est la recette 10
Les ETI ont été remis lors de l'audit

Entreprise certifié ISO 9001 :

OUI

- Numéro de certificat : NA
- Date de validité : NA
- Organisme de délivrance : NA
- Date du dernier audit (mise à disposition du rapport d'audit) : NA

NON

- Version du CPU (Contrôle production usine) : MQU05-02 du 19/07/2021

2 – LES DISPOSITIONS DU MANAGEMENT DE LA QUALITÉ

① Dans le cas des entreprises certifiées ISO 9001, les lignes blanches ne sont pas à auditer.

EXIGENCES ISO 9001 : 2015	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	C	NC	NA	COMMENTAIRES / RÉFÉRENCE A LA FICHE D'ÉCART
5.3 → Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme	<ul style="list-style-type: none"> * Organigramme. * Description des responsabilités et des autorités (exemples : organigramme, fiches de fonction, etc.) * Responsable désigné pour s'assurer de l'organisation et de la mise en œuvre efficace du système de production. 	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	60 ouvriers qualifiés pour travailler sur les produits.
7.1.4 → Environnement pour la mise en œuvre des processus	Preuve du maintien de l'environnement de travail. <u>Exemples</u> : stockage du produit et de ses composants à l'abri des intempéries, conditions ambiantes adaptées, etc.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date du contrôle précédent (1 fois tous les 3 ans) 16/01/2024
7.1.5 → Ressources pour la surveillance et la mesure	<ul style="list-style-type: none"> * Liste des équipements de contrôle, mesure et d'essai utilisés sur le site de réalisation du produit/service et/ou dans le laboratoire, * Identification des équipements permettant de déterminer leur validité, * Planning de vérification ou d'étalonnage des équipements impactant la validité des résultats (notamment les équipements permettant de réaliser les essais sur les caractéristiques certifiées), * Preuves des vérifications et/ou d'étalonnages (ex : fiche de vie, PV de vérification ou d'étalonnage, etc.), * Preuve de raccordement à des étalons nationaux ou internationaux (quand cela est possible), * Validation des logiciels utilisés pour la surveillance et la mesure des exigences spécifiées, le cas échéant. 	Voir § 2.3.6 du référentiel de certification NF548 « Vérification du matériel de fabrication et de contrôle »			
7.2 → Compétences	<ul style="list-style-type: none"> * Respect des méthodes d'essais et des dispositions de contrôle. * Actions planifiées pour acquérir les compétences nécessaires (formation, tutorat, etc.), le cas échéant. 	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date du contrôle précédent (1 fois tous les 3 ans) 16/01/2024
7.5 → Informations documentées	<ul style="list-style-type: none"> * Liste des informations documentées internes et externes / Exemples : Procédures, modes opératoires, méthodes d'essais, instructions de contrôle, enregistrements qualité. * Preuves de maîtrise des documents internes et externes / Exemple : Disponibilité de la version applicable de la méthode d'essai, du référentiel, des dispositions de contrôle, etc. 	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Date du contrôle précédent (1 fois tous les 3 ans) 16/01/2024
8.4 → Maîtrise des processus, produits et services fournis par des prestataires externes	<ul style="list-style-type: none"> * Liste des prestataires. * Contrat / commande définissant les exigences du demandeur / titulaire de la certification. * Preuves de vérification des matières premières, composants, services achetés. 	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CONFORME

EXIGENCES ISO 9001 : 2015	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	C	NC	NA	COMMENTAIRES / RÉFÉRENCE A LA FICHE D'ÉCART
	* Preuves de vérification des conditions de sous-traitance : transport, manutention, essais, etc.				
8.5.1 → Maîtrise de la production et de la prestation de service	<p>* Informations définissant les caractéristiques des produits et services. Exemples : plan produit / description du service, etc.</p> <p>* Informations définissant les activités à réaliser et les résultats à obtenir.</p> <p><u>Exemples</u> : mode(s) opératoire(s), instruction(s) de travail, méthode(s) d'essais, référentiel de certification (performance attendue).</p> <p>* Activités de surveillance et de mesure.</p> <p><u>Exemples</u> : Plan de surveillance, procédures et instruction(s) de contrôle, méthodes d'essais, etc.</p> <p>* Conservation des informations documentées démontrant la conformité des produits/services aux critères d'acceptation (<i>Idem</i> § 8.6.ISO 9001 v15).</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8.5.2 → Identification et traçabilité	<p>* Identification / Marquage du produit conformément aux exigences du référentielle de Certification NF548</p> <p>*Marquage des documents commerciaux conforme aux exigences du référentiel de Certification NF548</p>	Voir § 2.6 du référentiel de certification NF548 « Le marquage – Dispositions générales »			
8.5.4 → Préservation	Vérification que le produit est préservé tout au long de la chaîne de production (identification, manutention, stockage, conditionnement, transport, etc.)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p>Date du contrôle précédent (1 fois tous les 3 ans)</p> <p>16/01/2024</p>
8.5.6 → Maîtrise des modifications (de la production / prestation de service)	<p>* Preuve de maîtrise des modifications du process de fabrication / de la prestation de service, notamment l'incidence des modifications sur la performance du produit :</p> <p>- revue des modifications,</p> <p>- personne autorisant la modification et toutes les actions nécessaires.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p>Date du contrôle précédent (1 fois tous les 3 ans)</p> <p>16/01/2024</p> <p><i>Nota :</i> Si non-conformité : pp si constat 15/09/18 et écart si constat > 15/09/18</p>
8.6 → Libération des produits et services	<p>* Dispositions de contrôle des produits / services ; enregistrement des résultats des contrôles et de la conformité aux critères d'acceptation</p> <p>* Nom des personnes ayant autorisé la libération des produits finis / services</p>	Voir alinéa (3) du § 2.5.2 du référentiel de certification NF548, « Contrôle en cours de fabrication et sur produits finis »			
8.7 → Maîtrise des éléments de sortie non conformes	<p>*Dispositions de traitement des non-conformités, y compris des réclamations client, et mise en œuvre de ces dispositions</p> <p>*Aucune dérogation autorisée sur une performance d'une caractéristique certifiée</p>	Voir alinéa (4) du § 2.5.2 du référentiel de certification NF548, « Dispositions de traitement des non conformités »			
9.3 → Revue de direction	Compte-rendu de Revue de direction.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p>Date du contrôle précédent (1 fois tous les 3 ans)16/01/2024</p> <p>Dernière revue de direction le 05/01/2023</p>

EXIGENCES ISO 9001 : 2015	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	COMMENTAIRES / RÉFÉRENCE A LA FICHE D'ÉCART
<u>10.2</u> → Non-conformité et action corrective	* Mise en œuvre d'actions correctives pour traiter les non conformités sur le produit certifié et les réclamations client * Efficacité des actions mises en œuvre.	Voir alinéa (5) du § 2.5.2 du référentiel de certification NF548 « Réclamations client »

3 – CONTRÔLES EN USINE PAR LE FABRICANT

Éléments contrôlés		C	NC	NA	Commentaires, points sensibles, points forts, écarts	
CONTROLE DES MATIERES PREMIERES (§2.3.1 du référentiel de certification NF548)						
Granulat						
Type de Granulat	Norme applicable	Conforme / Non Conforme §2.3.1.1 Référentiel NF548		Indiquer le n° du ou des fiches du fournisseur		Commentaires, points sensibles, écarts
4/14	NF EN 12620 en vigueur	C <input checked="" type="checkbox"/>	NC <input type="checkbox"/>	CODE A du fournisseur		RAS
0/4		C <input checked="" type="checkbox"/>	NC <input type="checkbox"/>	CODE A du fournisseur		RAS
Fuseau granulaire défini		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Analyse granulométrique (1/semaine)		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Equivalent de sable (ES) (1/semaine)		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Type de Sable	Norme applicable	Conforme / Non Conforme §2.3.1.1 Référentiel NF548		Indiquer le n° du ou des fiches du fournisseur		Commentaires, points sensibles, écarts
0/4	NF EN 933- 8+A1 : 2015	C <input checked="" type="checkbox"/>	NC <input type="checkbox"/>	CODE A du fournisseur		RAS
Allègement des contrôles des granulats		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Ciment						
Conformité à la norme NF EN 197-1 et à la marque NF liants hydrauliques ou autre certification reconnue équivalente		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Adjuvant						
Conformité à la norme NF EN 934-2+A2 :2012 et admis à la marque NF ou une certification reconnue équivalente		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Eau de gâchage						
Conformité à la norme NF EN 1008 ou équivalente.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Analysée par LD CONTROLES le 12/06/2023	
Armatures des parois						
Conformité aux normes en vigueur		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Certification NF-AFCAB ou autre certification reconnue équivalente		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Treillis raidisseurs pour les produits murs composites avec ou sans isolant						
Conformité aux normes NF A 35-028 et NF EN 10080		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Conformité à une certification NF254 ou reconnue équivalente		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Inserts de levage						

Conformité aux spécifications VIII.2.2 du Fascicule 65 ou au système visé dans le DTA	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Acier rond lisse de nuance B235 ou au système visé dans le DTA ou autre évaluation	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Emplacement théorique, forme et diamètre indiqué sur fiche de fabrication	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Spécification techniques vérifiées (matériaux, dimensions géométriques, tolérances...)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Eléments contrôlés	C	NC	NA	Commentaires, points sensibles, points forts, écarts
Inserts de levage				
Vérification des critères concernant les soudures éventuelles (résistance de la soudure et qualification des soudeurs)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Isolant (cas des murs composites avec isolant et murs sandwiches)				
Certification ACERMI	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Non applicable
Connecteurs				
Conformité au DTA ou autre évaluation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Non applicable
Vérification par rapport au bon de commande	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Non applicable
Contrôle géométrique (longueur, diamètre etc) : un tous les 1000.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Non applicable
Définition des critères ayant influences sur la qualité des produits sur CPU	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Non applicable
Accessoires				
Vérification par rapport au bon de commande	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Non applicable
Contrôle visuel	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Non applicable
CONTRÔLE EN COURS DE FABRICATION (§2.3.2 du référentiel de certification NF548)				
Moules				
Contrôle visuel (propreté, huilage, usure et déformation, etc.)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Armatures et treillis raidisseurs				
Manutention des armatures et treillis raidisseurs	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Positionnement des armatures et treillis raidisseurs	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<ul style="list-style-type: none"> Cas des treillis raidisseurs ne bénéficiant pas d'une certification NF 254 ou reconnue équivalente 				

Autocontrôle sur les tolérances dimensionnelles (hauteur, largeur, longueur et pas)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Autocontrôle sur la résistance en traction des membrures basses sur produits finis	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Résistance en traction des diagonales si les aciers lisses ne font pas l'objet de contrôle par le fournisseur	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Autocontrôle sur la résistance des soudures sur membrures supérieures et inférieures	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Modalité statistique de contrôle de la résistance des soudures des Raidisseurs	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Éléments contrôlés	C	NC	NA	Commentaires, points sensibles, points forts, écarts
Inserts de levage (Cf. Document Technique n°548-01)				
Respect des conditions de mise en œuvre sur au moins un mur composite par jour (nombre, positionnement, enrobage, ancrage, ferrailage, identification visuelle, vérification des critères concernant les soudures résistantes et de montage...)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Connecteurs (cas des murs composites avec isolant et murs sandwiches) - (Cf. Document Technique n°548-01)				
Vérification des spécifications du DTA (une fois par jour) – Nombre, espacement, tolérances...	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Non applicable
Ecarteurs (cas des murs composites avec ou sans isolant) (Cf. Document Technique n°548-01)				
Nombre suffisant, positionnement correct, longueur conforme à l'épaisseur du mur composite (vérification : 1/jour)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Réservations, ouvertures				
Respect du plan de fabrication (dimensions de l'ouverture, positionnement, etc.)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Inserts de liaison des murs sandwiches (Cf. Document Technique n°548-01)				
Conformité aux documents de conception, calcul, dimensionnement des ouvrages dans lesquels ils sont incorporés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Non applicable
Respect des tolérances sur la position des inserts	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Non applicable
Isolant (cas des murs composites avec isolant et murs sandwiches)				
Positionnement et respect des tolérances	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Non applicable
Respect des tolérances sur le manque d'isolant	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Non applicable
Béton				
Composition du béton modifiée depuis la transmission du dossier technique dans le cas d'un des changements donnés dans le référentiel n°548 § 2.3.2.9.4 OUI <input type="checkbox"/> / NON <input checked="" type="checkbox"/>				

Conforme à la formulation interne du CPU : OUI NON

Formulation du béton (pour 1 m³) :

Constituants en Kg/m ³	Type	Provenance	Béton Formule 10
Ciment	CEM II AL 52.5 R	CCB GAURAIN	260
Sable	0/4	BOCAHUT	1115
Gravillon	4/14	BOCAHUT	965
Adjuvant	DYNAMON NRG 5320	MAPEI	3.25
Eau		Eau de gachage et eau du réseau	143+20

Éléments contrôlés	C	NC	NA	Commentaires, points sensibles, points forts, écarts
Dosage des constituants conforme à la formulation déclarée (écart toléré ±3% sauf pour adjuvant 5%)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Respect des valeurs limites du tableau NAF1 ou NAF2 et déclaration du tableau utilisé dans le CPU avec classes d'expositions revendiquées	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	NAF1
Contrôle du béton frais				
Analyse granulométrique du béton frais (1/mois)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Teneur en eau du béton (1/semaine)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Calcul de la teneur en chlorure du béton frais (nouvelle composition béton ou modification de la formulation béton)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Rapport Eau/Ciment du béton frais (1/mois)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Teneur en air du béton frais lorsque spécifiée (1/semaine)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Absorption d'eau du béton lorsqu'elle est spécifiée (1/semaine)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Allègement des contrôles du béton (Analyse granulométrique) – 1/trimestre	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PF : analyses réalisés 1/mois au lieu d'1/trimestre
Traitement thermique (enregistrement des cycles et températures)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Résistance à la 1 ^{ère} manutention du produit et à livraison du béton 1 série de 3 éprouvettes/jour de fabrication/type de béton	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PF : des essais de résistance à 7 jours sont réalisés à 7 jours alors que cette échéance n'est pas demandée dans le référentiel NF548 en vigueur ni dans le DTA
Contrôle des produits finis (§2.3.3 du référentiel de certification NF548)				
Caractéristiques géométriques (1 produit/jour)				
Longueur	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Largeur	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Rectitude des arêtes	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Planéité (règle de 3m)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Décalage des parois dans la longueur (une mesure à l'équerre aux 4 coins)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Décalage des parois dans la largeur (une mesure à l'équerre aux 4 coins)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Défaut d'aplomb des ouvertures	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Epaisseur de la 1 ^{ère} paroi coulée	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Epaisseur de la 2 ^{ème} paroi coulée	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Epaisseur du mur	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Eléments contrôlés	C	NC	NA	Commentaires, points sensibles, points forts, écarts
Dispositif de manutention (position longitudinale)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Douilles et fixation d'étaie	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Positionnement des ouvertures et des autres inserts (hors levage)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Position des fixations des panneaux (broches, rail, etc...)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Cas des murs composites avec ou sans isolant				
Carte de contrôle mise en place et conformité sur l'épaisseur des parois (identification graphique des contrôles journaliers sur la moyenne des valeurs et sur valeurs individuelles avec son fuseau d'acceptation)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PS : Sur la carte de contrôle des épaisseurs de mur n'apparaît pas le % de valeur hors tolérance.
Enrobage des armatures et des treillis raidisseurs (§2.3.3.2 du référentiel de certification NF548)				
Mesure au moyen d'un appareil de mesure pour la détection des aciers (exemple pachomètre, profomètre...) sur 10 points de mesure à raison d'un produit par jour	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Conformité des valeurs d'enrobage au DTA et au plan de fabrication de l'industriel	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Méthode de mesure consignée sur CPU	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Vérification des ancrages des connecteurs (cas des murs composites avec isolant et murs sandwiches) (§2.3.4 du référentiel de certification NF548)				
Contrôle sur un produit/jour	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Vérification de l'ancrage minimal demandé dans le DTA	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Méthode de contrôle de l'ancrage et description dans le CPU	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Justification de la résistance du béton à 28 jours : fck (§2.3.5 du référentiel de certification NF548)				

Résistance à 28 jours du béton 1 série de 3 éprouvettes/semaine/type de béton	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PS : sur la carte de contrôle des résistance béton à 28j n'apparaît pas les limites LA et LR.
Carte de contrôle mise en place et conformité	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

4 – MAÎTRISE DES ÉQUIPEMENTS D'ESSAIS

Vérification du matériel de fabrication et de contrôle (§ 2.3.6 du référentiel de certification NF548 « Vérification du matériel de fabrication et de contrôle »)

Référence de l'équipement	Date du dernier étalonnage/ vérification	Organisme d'étalonnage/de vérification	Périodicité d'étalonnage/d e vérification	N° PV	C	NC
Matériel d'essai de la résistance mécanique (presse)	27/06/2023	CERIB	1/AN	M_JH230810	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Extensomètre	02/01/2024	AMETEK	1/AN	SV001C-24FR	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Matériel de pesage (balance de laboratoire)	08/01/2024	DPK PESAGE	1/AN	EQUI-202208-647	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Appareil de mesure pour la détection des aciers. Marge d'erreur maximale de +/- 2 mm	21/12/2023	CERIB	1/AN	M_ALS231328	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Appareil de mesure dimensionnelle (mètre ruban, pied à coulisse, réglet)	CONSOMMABLES				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Commentaire(s) :

Bascules étalonnées par DPK le 01/2024

5 – MARQUAGE

Eléments contrôlés	C	NC	NA	Commentaires, points sensibles, points forts, écarts
MARQUAGE DES PRODUITS CERTIFIÉS				
Marquage conforme	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Admission. Marquage CE uniquement
MARQUAGE SUR LES SUPPORTS DE COMMUNICATION ET LA DOCUMENTATION				
Marquage conforme	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Admission. Marquage CE uniquement

Commentaire(s) :

RAS

6 – TRAITEMENT DES NON-CONFORMITÉS ET RÉCLAMATIONS CLIENTS

Eléments contrôlés	C	NC	Commentaires, points sensibles, points forts, écarts
Dispositions de traitement des non-conformités (y compris des réclamations clients) existantes	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Mise en œuvre des dispositions	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Vérification de l'efficacité des actions mises en œuvre	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

7 – DOCUMENTS EN ANNEXE

Les documents ont été remis le jour de l'audit.

1. Plan d'audit	<input checked="" type="checkbox"/>
2. PV de clôture	<input checked="" type="checkbox"/>
3. Fiche <i>Points forts / Points sensibles</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
4. Fiche(s) d'essai(s)	<input checked="" type="checkbox"/>
5. Fiche(s) d'écart(s)	<input type="checkbox"/>