



Organisation pour le Contrôle des Aciers pour Béton

Association sans but lucratif

Avenue Ariane, 5

B 1200 BRUXELLES

www.ocab-ocbs.com

DOSSIER TECHNIQUE	DTD	638
	REV 1	2008/3

DTD 638/1 (2008)

DOSSIER TECHNIQUE D'APPLICATION

DE LA MARQUE BENOR

DANS LE SECTEUR DES

PRODUITS EN ACIER

POUR BETON

Modalités de contrôle applicables

aux Usagers de la Marque - LAMINEURS ET TREFILEURS

REVISION 1

Approuvé par le Comité de la Marque

Approuvé par le Conseil d'Administration
le 14/03/2008 .-

**APPLICATION DE LA MARQUE BENOR DANS LE
SECTEUR DES PRODUITS EN ACIER POUR BÉTON**

MODALITÉS DE CONTRÔLE APPLICABLES AUX
"USAGERS DE LA MARQUE" – LAMINEURS ET TREFILEURS

DOSSIER TECHNIQUE

LAMINEURS

TREFILEURS

(Annexe : 1 dossier)

DOSSIER TECHNIQUE

La présente note constitue un guide pour l'établissement d'un dossier technique conformément aux documents TRA 270, 271 et 279.

Le canevas de ce dossier est donné en annexe.

Seules les pages 1 et 2 sont imposées :

- la version "A" (pages 1A et 2A) est utilisée pour le dossier technique initial;
- la version "B" est utilisée pour les mises à jour annuelles.

L'organisme de contrôle **doit** être informé de chaque modification.

Page du DT

A. Page de garde avec mention de :

DT 1A-1B

A.1. DOSSIER TECHNIQUE LAMINEURS/TREFILEURS.

A.2. Documents de référence : NBN A 24-301/-302/-303, PTV 302/303 et TRA 270/270bis/271.

A.3. Nombre de pages.

A.4. Statut du dossier : projet, définitif.

A.5. Organisme de contrôle : vérification, accord, date, cachet, signature.

A.6. OCAB : vérification, accord, date, cachet, signature (uniquement p. DT 1A).

A.7. Producteur : nom et numéro distributeur à l'OCAB, date, cachet, signature.

A.8. Remarques organisme de contrôle.

A.9. Remarques producteur.

A.10. Remarques OCAB (uniquement p. DT 1A).

A.11. Tableau reprenant **toutes** les modifications du dossier technique : indice de révision, objet de la modification, page(s) concernée(s), date de la modification (uniquement p. DT 1B).

B. Déclaration du producteur. DT 2A-2B

C. Table des matières. DT 3

D. Désignation complète de l'organisme de vente (nom, adresse complète, n° tél., n° fax, E-mail,...) DT 4

E. Désignation du ou des responsables des contrôles qualité et leur suppléant (nom et fonction). DT 5
 Un organigramme de la société peut éventuellement être joint. DT 4

F. Présentation : DT 6

Description de l'organisation de la production tant du point de vue administratif que technique.

G. Identification : DT 6

1. Marquage :

Dessin reprenant la géométrie de chaque champ de nervure et une coupe transversale dans la barre ou le fil.

2. Etiquettes :

Modèle reprenant au minimum :

- un n° de référence permettant la traçabilité de l'autocontrôle ;
- le diamètre nominal (dans le cas des tréfileurs).

H. Bordereau de livraison : DT 6

Modèle reprenant au minimum :

- Sigle BENOR avec numéro distinctif de l'usager de la marque (x)



NBN A 24-301
 NBN A 24-301 + PTV 307

cas général
 si utilisation d'un profil alternatif

- Nom du producteur ;
- Marquage distinctif du produit;
- Numéro d'ordre croissant;

-
- Désignation qualitative (selon NBN) et quantitative complète de la livraison ;
 - Date de la livraison ;
 - Nom et adresse du client et lieu de livraison ;
 - Toutes références de la commande du client.

I. Aciers utilisés

Désignation des différentes qualités d'acier, des différents producteurs, de tous les diamètres utilisés et de leur qualité BENOR ou non. DT 7

J. Production

Description de toutes les moyens de production utilisés. DT 8

K. Plan d'échantillonnage :

En concordance avec le TRA 270/271 § B.1.2., le plan d'échantillonnage doit définir les types et fréquences de prélèvement, opérations de contrôle et d'enregistrement des contrôles. DT annexe 1

Remarque :

- les rubriques A, B, D, I, J sont obligatoires;
- les rubriques G, H sont imposées par les TRA 270/271;
- les rubriques E, F, K sont facultatives;
- la rubrique C est informative.

DOSSIER TECHNIQUE INITIAL Lamineurs/Tréfileurs (NBN A 24-301/-302/-303, PTV 302/303 et TRA 270/270bis/271) (*)	Projet <input type="checkbox"/>	Définitif <input type="checkbox"/>
	Nombre de pages x / y	

	Organisme de contrôle	OCAB	Producteur	
	Vérifié <input type="checkbox"/>	Vérifié <input type="checkbox"/>	Nom :	Numéro :
	Accord <input type="checkbox"/>	Accord <input type="checkbox"/>		
Date			Dossier Technique Date :	
Nom Paraphe Cachet				
Remarques de l'organisme de contrôle				
Remarques du producteur				
Remarques de l'OCAB				

(*) Biffer les mentions inutiles

Cachet de l'OCAB		Nom de l'org. de contrôle	Paraphe producteur	Revision n°	Date	Page

DOSSIER TECHNIQUE : MISE A JOUR Lamineurs/Tréfileurs (NBN A 24-301/-302/-303, PTV 302/303 et TRA 270/270bis/271) (*)	Projet <input type="checkbox"/>	Définitif <input type="checkbox"/>
	Nombre de pages x / y	

	Organisme de contrôle	Producteur	
	Vérifié <input type="checkbox"/>	Nom :	Numéro :
	Accord <input type="checkbox"/>		
Date		Dossier Technique Date	
Nom Paraphe Cachet			
Remarques de l'organisme de contrôle			
Remarques du producteur			
Indice de révision	Objet de la modification	Page(s) concernée(s)	Date de la modification

(*) Biffer les mentions inutiles

Cachet de l'OCAB		Nom de l'org. de contrôle	Paraphe producteur	Revision n°	Date	Page

Déclaration du demandeur

Le dossier technique (DT) ci-joint fait partie intégrante de la demande de la société :

N° producteur à l'OCAB :

Nom :

Rue et n° :

Code postal et localité :

Pays :

Tél. :

Fax :

E-mail :

d'autorisation d'usage de la marque BENOR pour la production de barres et/ou fil laminés ou tréfilés (*) conformément aux NBN A 24-301/-302/-303 (*), au TRA 270/270bis/271 (*) et au PTV 302/303/307 (*) réalisée en son siège de fabrication :

Nom :

Rue et n° :

Code postal et localité :

Pays :

Tél. :

Fax :

E-mail :

Le producteur demandeur déclare que le contenu du présent dossier technique est entièrement conforme à la situation réelle au siège de fabrication à la date de la signature.

Fait à

Le

Le producteur demandeur,

(*) Biffer les mentions inutiles

Cachet de l'OCAB	Nom de l'org. de contrôle	Paraphe producteur	Revision n°	Date	Page

Déclaration du producteur

Mise à jour annuelle

Le dossier technique (DT) ci-joint fait partie intégrante de la convention de la société :

N° producteur à l'OCAB :
Indice de révision du DT :
Nom :
Rue et n° :
Code postal et localité :
Pays :
Tél. :
Fax :
E-mail :

d'autorisation d'usage de la marque BENOR pour la production de barres et/ou fil laminés ou tréfilés (*) conformément aux NBN A 24-301/-302/-303 (*), au TRA 270/270bis/271 (*) et au PTV 302/303/307 (*) réalisée en son siège de fabrication :

Nom :
Rue et n° :
Code postal et localité :
Pays :
Tél. :
Fax :
E-mail

Le producteur déclare que le contenu du présent dossier technique est entièrement conforme à la situation réelle au siège de fabrication à la date de la signature.

Fait à

Le

Le producteur,

(*) Biffer les mentions inutiles

Cachet de l'OCAB	Nom de l'org. de contrôle	Paraphe producteur	Revision n°	Date	Page

Tables des matières

Indice de révision DT	Titre	N° page	Date

Cachet de l'OCAB		Nom de l'org. de contrôle	Paraphe producteur	Revision n°	Date	Page

Présentation

L'organisme de vente

Nom :

Adresse complète : Rue n°

Code postal Localité

Pays

Téléphone :

Téléfax :

E-mail :

Organigramme du producteur

Cachet de l'OCAB		Nom de l'org. de contrôle	Paraphe producteur	Revision n°	Date	Page

Personnel qualité

Responsable service qualité

	Effectif	Suppléant
Nom		
Prénom		
Fonction		
Paraphe		
Signature		

Personnel de contrôle

	Nom et Prénom	Fonction	Paraphe	Signature
1				
2				
3				
4				
5				

Les contrôles qui ne peuvent être effectués par le producteur sont confiés à des laboratoires externes.

Nom	Adresse	Téléphone	Téléfax

Cachet de l'OCAB		Nom de l'org. de contrôle	Paraphe producteur	Revision n°	Date	Page

Organisation de la production et de l'expédition

Plan reprenant l'implantation des machines avec leur désignation, zones de stockage, cheminement des aciers au cours de la production,...

Marquage (chaque champ et coupe transversale)

Modèle d'étiquette (éventuellement différentes couleurs).

Modèle de bordereau de livraison.

Cachet de l'OCAB		Nom de l'org. de contrôle	Paraphe producteur	Revision n°	Date	Page

Aciers utilisés

BE 500 TS - DE 500 BS

N° acier	<u>Nature</u> : couronnes, ...	Caractéristiques des matières premières				<u>Provenance</u> : producteur
		<u>Re</u> min/max	<u>Rm</u> min/max	Autres	Gamme des diamètres	
F1						
F2						

BE 500 S

N° acier	<u>Nature</u> : billettes, ...	Caractéristiques des matières premières				<u>Provenance</u> : producteur
					Dimensions	
B1						
B2						

Cachet de l'OCAB		Nom de l'org. de contrôle	Paraphe producteur	Revision n°	Date	Page

Moyens de production

N° de machine/ laminoir M _i	Description : marque, type, process, année de construction,...	N° acier d'origine (*)	Traitement thermique	Produit fini		
				Gamme de diamètres	Type d'acier	Forme : bobines/barres
M1						
M2						

(*) voir tableau DT page 7

Cachet de l'OCAB		Nom de l'org. de contrôle	Paraphe producteur	Revision n°	Date	Page

PLAN D'ECHANTILLONNAGE
Lamineurs/Tréfileurs

Paramètre contrôlé	Moyen de contrôle	Fréquence de contrôle
Analyse chimique		
Section conventionnelle		
Essai de traction		
Essai de pliage-dépliage		
Géométrie		
...		

Cachet de l'OCAB		Nom de l'org. de contrôle	Paraphe producteur	Revision n°	Date	Page