

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

MODALITÉS DE CONTRÔLE APPLICABLES AUX

"USAGERS DE LA MARQUE" – LAMINEURS, TREFILEURS,  
PRODUCTEURS DE TREILLIS SOUDES, D'ARMATURES ASSEMBLEES  
SOUS FORME DE PANNEAU PLAN OU POUTRES TREILLIS

**DOSSIER TECHNIQUE**

**BARRES/FILS**  
**TREILLIS/PANNEAUX**  
**POUTRE TREILLIS**

**(Annexe : 1 dossier)**

**DOSSIER TECHNIQUE**

La présente note constitue un guide pour l'établissement d'un dossier technique conformément aux documents TRA 270, 271, 345, 346 et 413 et à leur paragraphe A.1.1 en particulier.

Le canevas de ce dossier est donné en annexe.

Seules les pages 1 et 2 sont imposées.

Uniquement les paragraphes pertinents du modèle ci-joint doivent être repris.

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

A. Page de garde avec mention de :

- A.1. DOSSIER TECHNIQUE TREILLIS/PANNEAU/POUTRE TREILLIS.
- A.2. Documents de référence : NBN A 24-301/-302/-303/-304,  
PTV 302/303/304/305/307/308 et TRA 270/271/345/346/413.
- 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
- A.7. Producteur : nom et numéro producteur à l'OCAB, date, cachet, signature.
- A.8. Remarques organisme de contrôle.

**A.9.** Remarques producteur.

**A.10.** Remarques OCAB

**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

**B.** Déclaration du producteur.

**C.** Table des matières.

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

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

**F.** Présentation :

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

**G.** Identification :

1. Marquage (barres et fils)

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

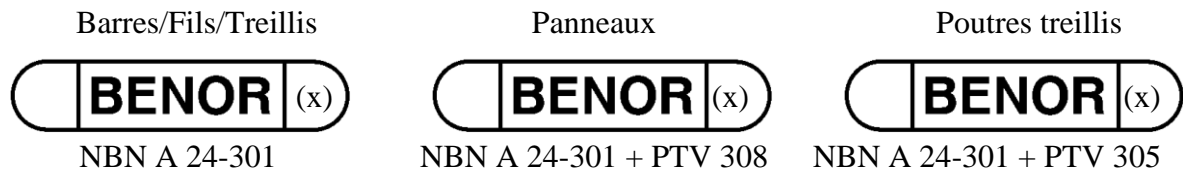
2. Etiquettes

Un modèle de chaque type reprenant au minimum les informations reprises dans le § A.1.5 du TRA correspondant.

## H. Bordereau de livraison :

Modèle reprenant au minimum :

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



Rem : Pour les barres, si un profil alternatif est utilisé, la mention "NBN A 24-301" est remplacée par "NBN A 24-301 + PTV 307"

- Nom du producteur ;
- Numéro d'ordre croissant;
- Désignation qualitative 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.

## J. Production

Description de tous les moyens de production utilisés.

## K. Plan d'échantillonnage :

En concordance avec le TRA 270/271/345/346/413 § B.1.2., le plan d'échantillonnage doit définir les types et fréquences de prélèvement, opérations de contrôle et d'enregistrement des contrôles.

La formule selon NBN EN ISO 15630-1 et la méthode utilisées pour la vérification de la géométrie doivent être indiquées.

Barres/fils  
Treillis/panneaux plans  
Poutres treillis

<b>DOSSIER TECHNIQUE</b>  <b>Barres/Fils/Treillis/Panneaux/Poutres treillis</b> (NBN A 24-301/-302/-303/-304, PTV 302/303/304/305/308 et TRA 270/271345/346/413) (*)	Projet <input type="checkbox"/>	Définitif <input type="checkbox"/>
	Nombre de pages <b>y</b>	

	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				
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	Révision n°	Date	Page

## Déclaration du producteur

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/fils/treillis soudés/armatures assemblées sous forme de panneaux plans/poutres treillis (\*) conformément aux NBN A 24-301/-302/-303/-304 (\*), au TRA 270/271/345/346/413 (\*) et au PTV 302/303/304/305/307/308 (\*) 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	Révision 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	Révision 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	Révision n°	Date	Page



## Personnel qualité

### Responsable service qualité

	<b>Effectif</b>	<b>Suppléant</b>
Nom		
Prénom		
Fonction		
Paraphe		
Signature		

### Personnel de contrôle

	<b>Nom et Prénom</b>	<b>Fonction</b>	<b>Paraphe</b>	<b>Signature</b>
1				
2				
3				
4				
5				

Laboratoires externes utilisés par le producteur, dans le cadre de son autocontrôle, pour des essais qu'il ne peut effectuer dans son propre laboratoire ou en cas de défaillance de celui-ci.

<b>Nom</b>	<b>Adresse</b>	<b>Téléphone</b>	<b>Téléfax</b>

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

## **Organisation de la production, de l'expédition, des contrôles et des étalonnages**

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

Identification des machines de traction

Marquage (chaque champ et coupe transversale) (pour les barres et fils)

Modèle d'étiquette (éventuellement différentes couleurs).

Modèle de bordereau de livraison.

Des treillis/panneaux pliés, réalisés avec des mandrins de diamètre inférieur à la norme, seront fournis hors marque BENOR. (\*)

(\*) Biffer les mentions inutiles

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

## Aciers utilisés (pour produire des barres/fils)

### Production BE 500 (E)(R)(T)S - 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	
A1						
A2						

### Production 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	Révision n°	Date	Page

**Aciers utilisés (pour produire des treillis/panneaux/poutres treillis)**

N° acier	<u>Nature</u> : Barres, couronnes	Caractéristiques des matières premières		<u>Provenance</u> : producteur + n° OCAB éventuel
		<u>Nuance</u> : BE 500 S, BE 500 (E)(R)(T)S, DE 500 BS	Gamme des diamètres	
A1				
A2				
B1				
B2				

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

### Moyens de production (pour produire des barres/fils)

N° de machine/ laminoir M <sub>i</sub>	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 "aciers utilisés"

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

**Moyens de production (pour produire des treillis/panneaux/poutres treillis)**

<b>N° de machine M<sub>i</sub></b>	<b>Description : marque, type, process année de construction,...</b>	<b>N° acier d'origine (*)</b>	<b>Forme : bobines/ barres</b>	<b>Gamme de diamètres</b>	<b>Type d'acier</b>	<b>Traitement thermique</b>
M1						
M2						

(\*) voir tableau "aciers utilisés"

<b>Cachet de l'OCAB</b>		<b>Nom de l'org. de contrôle</b>	<b>Paraphe producteur</b>	<b>Révision n°</b>	<b>Date</b>	<b>Page</b>

**PLAN D'ECHANTILLONNAGE**  
**Barres/Fils**

<b>Paramètre contrôlé</b>	<b>Moyen de contrôle</b>	<b>Fréquence de contrôle</b>
Composition chimique		
Section conventionnelle		
Propriétés mécaniques		
Résistance au pliage- dépliage		
Géométrie + formule utilisée		
...		

<b>Cachet de l'OCAB</b>		<b>Nom de l'org. de contrôle</b>	<b>Paraphe producteur</b>	<b>Révision n°</b>	<b>Date</b>	<b>Page</b>

**PLAN D'ECHANTILLONNAGE**  
**Treillis/Panneaux plans**

<b>Paramètre contrôlé</b>	<b>Moyen de contrôle</b>	<b>Fréquence de contrôle</b>
Composition chimique		
Section conventionnelle		
Propriétés mécaniques du fil longitudinal		
Propriétés mécaniques du fil transversal		
Résistance au pliage-dépliage sur le fil longitudinal		
Résistance au pliage-dépliage sur le fil transversal		
Résistance au cisaillement des soudures		
Géométrie des fils + formule utilisée		
Dimensions treillis/panneau		
...		

<b>Cachet de l'OCAB</b>		<b>Nom de l'org. de contrôle</b>	<b>Paraphe producteur</b>	<b>Révision n°</b>	<b>Date</b>	<b>Page</b>



**PLAN D'ECHANTILLONNAGE**  
**Poutres treillis**

<b>Paramètre contrôlé</b>	<b>Type 1</b>	<b>Type 2</b>	<b>Type 3</b>	<b>Type 4</b>	<b>Moyen de contrôle</b>	<b>Fréquence de contrôle</b>
Dimensions poutre treillis	x	x	x	x		
Géométrie fil supérieur + formule utilisée			x	x		
Géométrie fils inférieurs + formule utilisée	x			x		
Résistance au pliage-dépliage fil supérieur			x	x		
Résistance au pliage-dépliage fils inférieurs	x			x		
Composition chimique fil supérieurs			x	x		
Composition chimique fils inférieurs	x			x		
Propriétés mécaniques du fil supérieur			x	x		
Propriétés mécaniques des fils inférieurs	x			x		
Résistance à la traction de tous les fils (sauf ceux ci-dessus)	x	x	x	x		
Section conventionnelle de tous les fils	x	x	x	x		
Résistance au cisaillement des nœuds soudés	x	x	x	x		
...						

<b>Cachet de l'OCAB</b>		<b>Nom de l'org. de contrôle</b>	<b>Paraphe producteur</b>	<b>Révision n°</b>	<b>Date</b>	<b>Page</b>