

 Côte d'Ivoire - Normalisation	MARQUE NI	Code : RC- ME 01 Version : 01 Date : 17 / 09 / 03 Page : 1/11
DIRECTION CERTIFICATION		
RÈGLEMENT DE CERTIFICATION		

RÈGLEMENT DE CERTIFICATION

"NI-Fils et Câbles électriques"

2ème Partie - Annexe Technique

Rédigé par le Directeur de la Certification Date : 12/01/2004	Adopté par le comité de certification	Approuvé par le Directeur Général Date : 19/01/2004
---	--	---

SOMMAIRE

- I** Liste des normes applicables
- II** Liste des laboratoires sélectionnés
- III** Marquage – référence à la Marque NI
- IV** Système qualité
- V** Modalités d’essais et de surveillance

I) LISTE DES NORMES APPLICABLES

- 1) NF C32-013 Ames de câbles isolés.
- 2) NF C32-018 Ames de fils et câbles de petites sections.
- 3) NFC32-090 Conducteurs et câbles isolés pour installations – câbles isolés par diélectriques massifs extrudés de tension nominale ne dépassant pas 600/1000 V
- 4) NF C32-201-1 Conducteurs et câbles isolés au polychlorure de vinyle, de tension assignée au plus égale à 450/750 V – Partie 1 – Prescriptions générales.
- 5) NF C32-201-3 Conducteurs et câbles isolés au polychlorure de vinyle, de tension assignée au plus égale à 450/750 V – Partie 3 – Conducteurs pour installations fixes.
- 6) NF C32-201-4 Conducteurs et câbles isolés au polychlorure de vinyle, de tension assignée au plus égale à 450/750 V – Partie 4 – Câbles sous gaines pour installations fixes.
- 7) NF C32-201-5 Conducteurs et câbles isolés au polychlorure de vinyle, de tension assignée au plus égale à 450/750 V – Partie 5 – Câbles souples.

METHODES D'ESSAIS

En l'absence des méthodes d'essais normalisées NI, les fabricants, les laboratoires et CODINORM conviendront des protocoles d'essais

II) LISTE DES LABORATOIRES PRESELECTIONNES

L A N E M A

S I C A B L E

P L A S T I C A B L E

III) MARQUAGE – REFERENCE A LA MARQUE NI

Le présent chapitre précise les modalités de marquage et de référence à la marque NI prévues dans les dispositions générales du règlement de certification.

1. MARQUAGE ET ETIQUETAGE DES PRODUITS CERTIFIES

Les produits certifiés doivent porter le logo de la marque NI qui constitue l'identification de la certification par tierce partie au regard des normes applicables.

L'apposition du logo de la marque NI sur les produits certifiés est un des moyens de promotion de la marque.

Les produits doivent porter de façon indélébile et facilement lisible les indications suivantes :

- les prescriptions des normes de spécification en matière de marquage et d'étiquetage
- le logo de la marque

2. REFERENCE A LA MARQUE NI DANS LA DOCUMENTATION

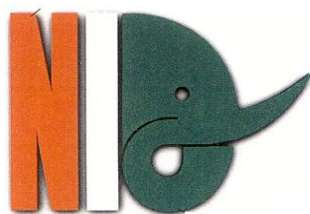
La reproduction sur la documentation du logo NI doit être réalisée conformément à la charte graphique jointe.

Le titulaire ne doit faire référence à la marque NI, en particulier pour ce qui concerne ses documents commerciaux (confirmations de commandes, factures, bordereaux de livraison, dépliants publicitaires, catalogues, etc.) que pour distinguer les produits admis et ceci, sans qu'il existe un quelconque risque de confusion.

La reproduction du logo de la marque NI sur l'en-tête des papiers utilisés pour la correspondance du titulaire est interdite.

Pour une bonne application du présent chapitre, le titulaire doit soumettre préalablement à CODINORM pour approbation avant diffusion tous ses documents où il fait état de la marque NI.

3. CHARTE GRAPHIQUE



IV) SYSTEME QUALITE

INTRODUCTION

Le présent chapitre fixe les dispositions minimales que le demandeur ou le titulaire du droit d'usage de la marque NI doit mettre en place en matière de qualité afin d'assurer que les produits qui bénéficient de la marque NI sont fabriqués en permanence dans le respect des caractéristiques certifiées.

En faisant usage de la marque NI, le titulaire prend un engagement sur la régularité de la qualité des produits admis qu'il livre à ses clients.

L'objectif à atteindre par le titulaire est le maintien de la conformité de ses produits au type admis.

Note 1 : Les exigences de système qualité se limitent au processus de réalisation du produit objet de la demande du droit d'usage de la marque NI.

Note 2 : En dehors des dispositions relatives au marquage du label NI et au plan de contrôle, un système qualité certifié ISO 9001 est censé respecter les exigences du présent chapitre, dès lors qu'il couvre l'ensemble du processus de réalisation du produit objet de la demande du droit d'usage de la Marque.

1 Responsabilité de la direction

1.1 Responsabilité et autorité

La responsabilité, l'autorité et les relations entre les personnes qui dirigent, exécutent et vérifient des tâches qui ont une incidence sur la qualité du produit doivent être définies par écrit.

1.2 Représentant de la direction

La direction du fabricant doit nommer un de ses membres qui, nonobstant d'autres responsabilités, doit avoir une autorité définie pour :

- a) assurer qu'un système qualité est défini, mis en oeuvre et entretenu conformément aux présentes exigences de système qualité ;
- b) rendre compte du fonctionnement du système qualité à la direction du fabricant pour en faire la revue.

1.3 Revue du système qualité

La direction du fabricant doit faire une revue du système qualité à une fréquence définie et suffisante pour assurer qu'il demeure constamment approprié et efficace afin de satisfaire aux présentes exigences et de garantir la permanence de la conformité du produit aux exigences spécifiées. Des enregistrements de ces revues doivent être conservés.

2 Système qualité

Le fabricant doit établir, consigner par écrit et entretenir un système qualité en tant que moyen pour assurer que le produit est conforme aux exigences spécifiées. Le fabricant doit établir un manuel qualité couvrant les présentes exigences . Le manuel qualité doit comprendre les procédures du système qualité ou y faire référence.

3 Maîtrise documents

3.1 Généralités

Le fabricant doit établir et tenir à jour des procédures écrites pour maîtriser les documents relatifs au système qualité, y compris, dans les limites de ce qui est applicable, des documents d'origine extérieure tels que les normes, les règlements et les documents contractuels de la certification NI.

3.2 Approbation et diffusion des documents

Avant leur diffusion, les documents doivent être approuvés en ce qui concerne leur adéquation, par des personnes habilitées. Une liste de référence indiquant la version en vigueur des documents doit être établie et être facilement accessible pour empêcher l'utilisation de documents non valables et/ou périmés.

Cette maîtrise doit assurer que :

- a) les éditions pertinentes des documents appropriés sont disponibles sur les lieux d'utilisation,
- b) les documents non valables et/ou périmés sont aussitôt retirés de tous les points de diffusion ou d'utilisation, ou sinon qu'ils ne peuvent pas être utilisés de façon non intentionnelle ;
- c) tout document périmé conservé à des fins quelconques est convenablement identifié.

3.3 Modifications des documents

Les modifications des documents doivent être approuvées par les mêmes fonctions qui les ont revus et approuvés à l'origine, à moins qu'il n'en soit spécifié autrement.

Les fonctions désignées doivent avoir accès à toutes informations appropriées pour la revue et l'approbation.

4 Achats

Pour assurer que le produit acheté est conforme aux exigences spécifiées, les documents d'achat doivent contenir des données décrivant sans équivoque le produit commandé.

5 Identification et traçabilité

Le fabricant doit prendre des dispositions pour l'identification du produit à l'aide de moyens adéquats, de la réception jusqu'à la livraison, ainsi qu'au cours de toutes les phases de production.

Cette identification doit être enregistrée et permettre d'assurer la traçabilité du produit.

L'état de conformité du produit par rapport aux contrôles effectués doit être identifié.

6 Maîtrise du processus

Le fabricant doit assurer que les processus de production sont mis en oeuvre dans des conditions maîtrisées.

Cette maîtrise doit comprendre, s'il y a lieu :

- a) des procédures écrites définissant les pratiques de production lorsque l'absence de ces procédures pourrait avoir une incidence néfaste sur la qualité ;
- b) l'utilisation d'équipements adéquats pour la production

- c) l'identification des contrôles adéquats aux phases appropriées de la réalisation du produit;
- d) la définition de critères d'acceptation aux phases appropriés de la réalisation du produit
- e) la définition des actions à entreprendre en cas de non conformité ;
- f) l'identification et la préparation des enregistrements ;
- g) la détermination et la gestion d'un environnement approprié
- h) l'affectation du personnel compétent aux postes de travail
- i) l'utilisation de matières premières et articles de conditionnement conformes aux exigences

7 Contrôles

Le fabricant doit établir et tenir à jour un plan qualité pour les opérations de contrôles afin de vérifier que les exigences spécifiées pour le produit sont respectées.

Les contrôles requis ainsi que les enregistrements à effectuer doivent figurer dans le plan qualité.

Les enregistrements doivent identifier la personne habilitée pour le contrôle et la mise en circulation du produit.

Ces enregistrements doivent montrer clairement si le produit a satisfait ou non aux contrôles conformément à des critères d'acceptation définis.

8 Maîtrise des équipements de contrôle

Le fabricant doit prendre des dispositions appropriées pour maîtriser les équipements de contrôle utilisés pour démontrer la conformité du produit aux exigences spécifiées. Les équipements de contrôle, doivent être utilisés de façon à assurer que l'incertitude de mesure est connue et compatible avec l'aptitude requise en matière de mesurage.

Le fabricant doit :

- a) déterminer les mesurages à effectuer, l'exactitude requise et sélectionner l'équipement de contrôle approprié capable d'apporter l'exactitude et la précision nécessaires ;
- b) identifier tous les équipements de contrôle qui peuvent avoir une influence sur la qualité du produit, les étalonner et les régler aux intervalles prescrits, ou avant utilisation, par rapport à des équipements certifiés reliés de façon valable à des étalons reconnus au plan national ou international.
- c) identifier les équipements de contrôle, de mesure et d'essai avec un marquage approprié ou un enregistrement d'identification pour indiquer la validité de l'étalonnage ;
- d) conserver des enregistrements des vérifications et étalonnages pour les équipements de contrôle,
- e) assurer que les conditions d'environnement sont appropriées pour la réalisation des étalonnages et contrôles ;

- f) assurer que la manutention, la manipulation, la préservation et le stockage des équipements de contrôle sont tels que l'exactitude et l'aptitude à l'emploi sont maintenues ;
- g) protéger les moyens de contrôle y compris les matériels et les logiciels d'essai, contre des manipulations qui invalideraient les réglages d'étalonnage.

9 Maîtrise du produit non conforme

Le fabricant doit établir et tenir à jour des procédures écrites afin d'assurer qu'aucun produit non conforme aux exigences spécifiées ne puisse être utilisé ou livré de façon non intentionnelle. Cette maîtrise doit comprendre l'identification, la documentation, l'évaluation, l'isolement (lorsqu'il est possible), le traitement du produit non conforme et la notification aux fonctions concernées.

La responsabilité relative à l'examen et à la décision pour le traitement du produit non conforme doit être définie par écrit.

Le produit repris doit être contrôlé de nouveau conformément aux exigences des procédures écrites.

10 Actions correctives

Le fabricant doit établir et tenir à jour des procédures écrites pour mettre en oeuvre des actions correctives.

Les procédures d'actions correctives doivent comprendre :

- a) l'enregistrement et le traitement effectif des non-conformités du produit, et du processus, y compris les réclamations des clients et autres parties intéressées ;
- b) la recherche des causes de non-conformité relatives au produit, au processus ainsi que l'enregistrement des résultats de cette recherche,
- c) la détermination des actions correctives nécessaires pour éliminer les causes de non-conformité ;
- d) l'application de moyens de maîtrise pour assurer que l'action corrective est mise en oeuvre et qu'elle produit l'effet escompté.

11 Conditionnement, stockage, Préservation

Le fabricant doit prendre des dispositions appropriées pour le conditionnement, le stockage et la préservation du produit.

Le fabricant doit maîtriser les processus de conditionnement, de marquage et d'étiquetage (y compris les matériaux utilisés) pour assurer la conformité du produit aux exigences spécifiées.

12 Enregistrements

Le fabricant doit établir et tenir à jour des procédures écrites d'identification, de collecte, d'accès, de classement, de stockage, de conservation, de préservation et d'élimination des enregistrements.

Les enregistrements doivent être conservés pour démontrer la conformité du produit aux exigences spécifiées et que le système qualité est opérationnel.

La durée de conservation des enregistrements doit être définie par écrit.

V) MODALITES D'ESSAIS ET DE SURVEILLANCE

Ce chapitre définit les modalités de contrôle tant au niveau de l'instruction d'une nouvelle demande du droit d'usage de la Marque NI, qu'à celui de la surveillance des produits certifiés.

1. Essai

Lors de l'instruction d'une demande du droit d'usage de la Marque NI, tous les essais de conformité aux normes sont effectués dans un laboratoire sélectionné.

Dans le cadre de la surveillance, les examens et essais sont effectués soit lors de la visite d'audit / inspection en présence de l'inspecteur par le titulaire dans son laboratoire, soit par un laboratoire sélectionné.

Les critères de conformité des produits sont définis dans les normes de spécification.

2. Modalités de surveillance des produits certifiés

La surveillance des produits certifiés comprend des essais sur les produits prélevés lors des visites d'inspection de l'unité de production et dans le commerce.

Elle porte également sur l'apposition du logo de la Marque NI sur les produits, l'emballage et les supports de communication.

La fréquence des inspections est fixée à deux visites par an.

Des visites supplémentaires peuvent être effectuées sur initiative de CODINORM. Elles peuvent être inopinées.

Lors des audits et inspections, le demandeur ou le titulaire doit mettre à la disposition des experts les enregistrements des contrôles antérieurs effectués depuis les matières premières jusqu'au produit fini.

Plan de contrôle

Définition du lot

conditionnement en tourets : un touret constitue un lot.

conditionnement en couronnes :

- fils : le lot est constitué d'au plus 400 couronnes produites le même jour.
- câbles : le lot est constitué d'au plus 150 couronnes produites le même jour.

Définition de l'échantillon

Pour les fils et câbles en couronne, l'échantillon est constitué d'une couronne.

Après homologation des produits suite à des essais de type, le plan de contrôle effectué par le fabricant sur le produit fini doit comporter au minimum :

Caractéristiques	Fréquence
1. résistance linéique de l'âme ou des âmes 2. essai de tension 3. résistance d'isolement 4. épaisseur de l'enveloppe isolante 5. diamètre extérieur 6. absence de défaut d'isolement (défaut diélectrique)	Sur chaque lot

Critères d'acceptation

Le lot est conforme lorsque l'échantillon passe avec succès tous les contrôles requis.

REGIME FINANCIER DE LA MARQUE NI

<i>Type de prestation</i>	<i>Coûts (en FCFA)</i>												
1. INSTRUCTION DES DEMANDES													
➤ Première Admission (<i>le demandeur n'est pas encore titulaire du droit d'usage de la marque</i>)	250 000												
➤ Autre Admission (pour d'autre gamme de produits) (<i>pour un autre produit de sa fabrication. Le demandeur est déjà titulaire du droit d'usage de la marque</i>)	150 000												
➤ Extension	150 000												
➤ Reconduction (renouvellement de la licence)	75 000												
2. AUDIT													
Préparation	150 000												
Exécution (<i>par jour</i>)	300 000												
Rapport	100 000												
Essais réalisés sur échantillons prélevés	(☞)												
3. GESTION ANNUELLE DES DOSSIERS	50 000												
4. DROIT D'USAGE DE LA MARQUE (★) <i>(Par an, par usine et par produit ou gamme de produit)</i>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">Chiffre d'Affaire [CA] en FCFA</th> <th style="text-align: center;">REDEVANCE en FCFA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">≤ 100 000 000</td> <td style="text-align: right;">200 000 FCFA</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">100 000 000 à 500 000 000</td> <td style="text-align: right;">450 000 FCFA</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">500 000 000 à 1 000 000 000</td> <td style="text-align: right;">600 000 FCFA</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1 000 000 000 à 10 000 000 000</td> <td style="text-align: right;">2 000 000 FCFA</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10 000 000 000 et +</td> <td style="text-align: right;">3 000 000 FCFA</td> </tr> </tbody> </table>	Chiffre d'Affaire [CA] en FCFA	REDEVANCE en FCFA	≤ 100 000 000	200 000 FCFA	100 000 000 à 500 000 000	450 000 FCFA	500 000 000 à 1 000 000 000	600 000 FCFA	1 000 000 000 à 10 000 000 000	2 000 000 FCFA	10 000 000 000 et +	3 000 000 FCFA
Chiffre d'Affaire [CA] en FCFA	REDEVANCE en FCFA												
≤ 100 000 000	200 000 FCFA												
100 000 000 à 500 000 000	450 000 FCFA												
500 000 000 à 1 000 000 000	600 000 FCFA												
1 000 000 000 à 10 000 000 000	2 000 000 FCFA												
10 000 000 000 et +	3 000 000 FCFA												
<p>◆ Tous ces chiffres sont Hors frais laboratoire</p> <p>(★) Les droits d'usage de la marque permettent entre autre de faire de la surveillance <i>(par an, par usine et par produit ou gamme de produit)</i></p> <p>(☞) Frais de laboratoire à la charge du fabricant</p>													