

MINISTÈRES DE L'URBANISME
ET DU LOGEMENT,
DES TRANSPORTS
(TRANSPORTS TERRESTRES, ROUTES
VOIES NAVIGABLES, BASES AÉRIENNES)
ET DE L'ENVIRONNEMENT
ET DE LA QUALITÉ DE LA VIE

*Direction des affaires économiques
et internationales.*

MINISTÈRE DE L'ÉCONOMIE
FINANCES ET BUDGET

*Commission centrale des marchés.
Groupe permanent d'études
des marchés de travaux (GPEM/T)*

MARCHÉS PUBLICS

CAHIER DES CLAUSES TECHNIQUES GÉNÉRALES
applicables aux marchés publics de travaux
passés au nom de l'Etat.

FASCICULE N° 4

ACIERS

TITRE 1^{er}

ARMATURES POUR BÉTON ARMÉ

SOMMAIRE GÉNÉRAL

	Pages
— Avertissement	5
— Fascicule 4 — Titre I du C.C.T.G.-Travaux (armatures pour béton armé)	7
— Décret n° 83-252 du 29 mars 1983 relatif aux procédures d'homologation ou d'agrément techniques applicables aux marchés publics de travaux, et instituant trois procédures concernant respectivement les liants hydrauliques, les armatures pour béton armé et les armatures à haute résistance de précontrainte	21
— Arrêté interministériel créant la commission interministérielle d'homologation et de contrôle	24
— Arrêté ministériel approuvant le règlement de l'homologation et du contrôle	26
— Règlement de l'homologation et du contrôle	28
— Rapport de présentation du fascicule 4 — Titre I	36
— Renseignements sur la commission centrale des marchés et sur le GPEM/Travaux	38

AVERTISSEMENT

Le Décret n° 83-251 du 29 mars 1983 modifiant la composition du cahier des clauses techniques générales applicables aux marchés publics de travaux et approuvant divers fascicules a notamment approuvé le nouveau fascicule n° 4, titre I, dont la rédaction a été confiée à la commission interministérielle d'agrément rattachée au ministère de l'urbanisme et du logement, direction des affaires économiques et internationales.

Le nouveau fascicule soumis au groupe permanent d'étude des marchés de travaux (G.P.E.M.-T.) puis à la section technique de la commission centrale des marchés est issu des travaux de cette commission d'agrément.

Les dispositions du décret précité — en ce qui concerne le fascicule n° 4, titre I — sont applicables aux marchés pour lesquels la consultation sera engagée à compter du 1^{er} juin 1983 (article 8 du décret).

*
**

Seul le « texte » du fascicule du C.C.T.G. est approuvé par décret ; les « commentaires qui sont selon les cas des instructions, des recommandations ou des informations, sont publiés sous la responsabilité de la commission centrale des marchés (section technique et G.P.E.M.-Travaux).

*
**

Tous renseignements ou observations au sujet du présent fascicule doivent être adressés :

— soit au secrétariat général de la commission centrale des marchés, 41, quai Branly, 75700 Paris (Tél. : 550.71.11 - poste 71.85) ;

— soit au secrétariat du G.P.E.M.-T., Conseil Général des Ponts et Chaussées, ministère de l'urbanisme et du logement, 246, boulevard Saint-Germain, 75007 Paris (Tél. : 544.39.93 - poste 40.14) ;

— soit au secrétariat de la Commission interministérielle d'homologation et de contrôle des armatures pour béton armé. Laboratoire central des ponts et chaussées, 58, boulevard Lefebvre, 75732 Paris Cedex 15 (Tél. : 532.31.79).

FASCICULE N° 4

FOURNITURE D'ACIERS

TITRE I^{er}

ARMATURES POUR BÉTON ARMÉ

TABLE DES MATIÈRES

OBSERVATIONS PRÉLIMINAIRES

- Art. 1 - *Objet et domaine d'application du fascicule.*
 - Art. 2 - *Catégories d'armatures pour béton armé.*
 - Art. 3 - *Caractères des armatures pour béton armé.*
 - Art. 4 - *Aptitude au sondage des armatures pour béton armé.*
 - Art. 5 - *Diagrammes des armatures pour béton armé.*
 - Art. 6 - *Commande des armatures pour béton armé.*
 - Art. 7 - *Contrôle des armatures pour béton armé.*
 - Art. 8 - *Marquage et reconnaissance des armatures pour béton armé.*
 - Art. 9 - *Conditions de livraison.*
-

Observations préliminaires.

(*) Les commentaires n'ont aucun caractère contractuel ; ils ont essentiellement pour objet d'expliquer les dispositions du texte et de faciliter la rédaction des cahiers des clauses techniques particulières (C.C.T.P.).

Les dispositions qu'ils contiennent ne peuvent donc prendre un caractère contractuel que dans la mesure où elles sont reprises explicitement dans le C.C.T.P.

Article 1

Objet et domaine d'application du fascicule

(*) Ces armatures sont parfois qualifiées « *d'armatures passives* ». Les prescriptions du présent titre I du fascicule 4 ne s'appliquent donc pas aux fils, torons, barres ou câbles destinés à être artificiellement tendus pour la création de forces de précontrainte dans les constructions en béton précontraint.

Article 2

Catégories d'armatures pour béton armé.

(*) La terminologie utilisée pour désigner les armatures concerne à la fois le processus de fabrication et la présentation.

Sont appelées « *barres* » des produits sidérurgiques obtenus sous forme d'éléments droits.

Sont appelés « *fils machine* » des produits sidérurgiques conditionnés en couronnes directement après le laminage à chaud.

Sont appelés « *ronds* », les « *barres* » ou les « *fils machine* » dont la section droite est circulaire.

Sont appelés « *fils* » des produits de première transformation obtenus à partir d'un fil machine par écrouissage entraînant une forte réduction de section (tréfilage et/ou laminage à froid). Ils peuvent se présenter en éléments droits ou en couronnes.

(**) L'AFNOR publie régulièrement un catalogue des normes en vigueur ; à la date d'approbation du présent fascicule, il s'agit de :

— *Ronds Lisses*, conformes à la norme NF A 35-015 intitulée « *produits sidérurgiques - Armatures pour béton armé (ronds lisses) ; qualités* ».

— *Armatures à haute adhérence*, qui peuvent être :

— soit des « *barres et fils machine à haute adhérence* » conformes à la norme NF A 35-016 intitulée « *Produits sidérurgiques - Armatures pour béton armé (barres à haute adhérence) ; qualités* ».

— soit des « *fils à haute adhérence* » conformes à la norme NF A 35-019 intitulée « *armatures pour béton armé ; fils à haute adhérence (qualités)* ».

— *Treillis Soudés*, conformes à la norme NF A 35-022 intitulée « *Armatures pour béton armé - treillis soudés (généralités et prescriptions communes)* ».

OBSERVATIONS PRÉLIMINAIRES (*)

L'entrepreneur titulaire d'un marché de travaux comprenant la fourniture et la mise en œuvre d'armatures pour béton armé, doit, dans ses conventions avec le producteur ou le fournisseur des armatures, imposer à ce dernier toutes les obligations résultant du présent fascicule.

Article premier

Objet et domaine d'application du fascicule

Le présent fascicule définit les conditions auxquelles, sauf prescriptions aggravantes pour des usages particuliers, doivent satisfaire les armatures pour béton armé (*).

Les armatures pour béton armé sont caractérisées par leur catégorie, leurs caractères, et leur type de diagramme qui font l'objet des quatre articles suivants.

Le présent fascicule est applicable aux travaux de génie civil et de bâtiment.

Article 2

Catégories d'armatures pour béton armé

La catégorie des armatures pour béton armé (*) est définie par référence à la norme (**) à laquelle ces armatures doivent satisfaire.

COMMENTAIRES

Les éléments constitutifs des treillis soudés sont définis dans l'article 2 (généralités et prescriptions communes) de la norme NF A 35-022 ; ils peuvent être les armatures énumérées ci-dessus ou des « fils tréfilés lisses » définis par la norme NF A 35-021 intitulée « fils tréfilés lisses destinés à la fabrication de treillis soudés ».

Ces normes se trouvent regroupées dans le Recueil des normes françaises - Produits sidérurgiques - Tome 2 - Aciers pour construction et appareils à pression - Nuances et qualités.

Article 3

Caractères des armatures pour béton armé

3.1. — Caractères géométriques

(*) Ces caractères géométriques comportent toujours la section nominale ; le diamètre « nominal » étant indiqué par le producteur dans les séries définies par les normes relatives à chaque catégorie d'armatures, la section « nominale » et le périmètre « nominal » sont les éléments correspondants du cercle de diamètre nominal.

Pour les armatures à haute adhérence (NF A 35-016 et NF A 35-019), ils comportent en outre des paramètres définissant la forme de la section transversale spécifiés respectivement dans les normes NF A 35-017 et NF A 35-020. — Le sens à donner à l'existence de borne(s) est précisé au commentaire (*) de l'article 3.4.2.

3.2. — Caractères mécaniques

(*) Les caractères mécaniques se déduisent de l'essai de traction exécuté conformément aux indications données dans les normes définissant la catégorie de l'armature concernée.

(**) Ce caractère, noté R_e dans les normes NF A 35-015 et NF A 35-016 et $R_{p0,2}$ dans les normes NF A 35-019, NF A 35-021 et NF A 35-022, est à la limite apparente d'élasticité ou, lorsque cette dernière est difficile à saisir ou n'existe pas, la limite conventionnelle d'élasticité à 0,2 % ; dans les deux cas, f_e est le quotient de la charge à la limite d'élasticité (apparente ou conventionnelle) par la section nominale de l'armature.

(***) Ce caractère, noté R dans les normes, est le quotient de la charge de rupture par traction par la section nominale de l'armature.

(****) Ce caractère est noté A dans les normes.

3.3. — Caractères technologiques

(*) La vérification de l'absence de défauts se fait par observations visuelles.

(**) Ce caractère, classé parmi les caractères mécaniques dans les normes NF A 35-015, NF A 35-016 et NF A 35-019 est contrôlé par le diamètre du mandrin utilisé pour effectuer l'essai de pliage. Cet essai, conduit selon les prescriptions de la norme NF A 03-157 « essai de pliage », est effectué à un angle de 180° sur une éprouvette constituée par un tronçon d'armature brute (sans usinage).

(***) Ce caractère, classé parmi les caractères mécaniques dans les normes NF A 35-015, NF A 35-016 et NF A 35-019, est contrôlé par le diamètre du mandrin utilisé pour effectuer l'essai de pliage-dépliage conduit selon les prescriptions définies actuellement dans les normes relatives à chaque catégorie d'armatures ; ces prescriptions doivent faire l'objet, ultérieurement, d'une norme.

TEXTE

Article 3

Caractères des armatures pour béton armé

Les normes relatives à chaque catégorie d'armatures pour béton armé spécifient les caractères géométriques, mécaniques et technologiques.

3.1. — Caractères géométriques

Ils font l'objet de valeurs nominales affectées de tolérances qui définissent des bornes inférieure et (ou) supérieure dont le respect est garanti par le producteur (*).

3.2. — Caractères mécaniques

Les caractères mécaniques (*) sont :

- la limite d'élasticité désignée par le symbole f_e (**),
- la contrainte de rupture par traction, désignée par le symbole f_t (***),
- l'allongement de rupture, désigné par le symbole ϵ_r (****).

3.3 — Caractères technologiques

Les caractères technologiques sont :

- l'absence de défauts, tels que pailles, criques, fentes, fissures, soufflures et manque de matière, préjudiciables à l'emploi (*)
- l'aptitude au pliage à froid, (**)
- l'absence de fragilité, (***)

COMMENTAIRES

(****) Les règles de détermination de ces coefficients figurent dans le fascicule n° 62 titre I — section I « règles techniques de conception et de calcul des ouvrages et constructions en béton armé suivant la méthode des états-limités » (dites règles BAEL 80). Pour les armatures à haute adhérence et les treillis soudés, les valeurs de ces coefficients figurent dans les fiches d'identification (art. 6 ; commentaire ** ci-dessous).

(*****) Il s'agit de la norme NF A 35-018.

(*****) La résistance au cisaillement des assemblages soudés est contrôlée par un essai de traction dont le mode opératoire est défini par la norme NF A 35-023.

3.4. — Valeurs spécifiées des caractères mécaniques et technologiques

3.4.1. — Nuances

3.4.2. — Valeurs spécifiées

(*) Pour un lot déterminé, la spécification d'un caractère par un fractile d'ordre p signifie que la distribution du caractère dans ce lot doit comporter une proportion de valeurs inférieures au fractile au plus égale à p.

La spécification d'un caractère par une borne inférieure (supérieure) signifie que la distribution du caractère dans le lot ne doit comporter aucun résultat inférieur (supérieur) à cette borne.

Seul un contrôle à 100 % impossible à réaliser en pratique, pourrait permettre d'acquiescer la certitude du respect des valeurs spécifiées. Les modalités du contrôle de conformité (échantillonnage, critères de conformité) fixent les conditions dans lesquelles, en pratique, on déclare la conformité (ou la non conformité) d'un lot aux spécifications.

La valeur spécifiée du fractile s'identifie à la valeur prise en compte dans les calculs. L'existence d'une borne signifie que le fabricant prend en compte les conséquences qui lui incombent résultant de la livraison d'un individu ne respectant pas cette borne et non décelé par le contrôle ; c'est le sens de la garantie qu'il donne.

(**) Ces valeurs sont celles qui figurent dans les normes sous l'appellation R_c ou $R_{p0,2}$ et R.

(***) Voir l'article 3.5.1. de la norme NF A 35-022.

Article 4

Aptitude au soudage des armatures pour béton armé

(*) L'aptitude au soudage est le seul caractère qui permet de distinguer deux qualités d'armatures à haute adhérence de même nuance.

TEXT²

— l'aptitude d'une armature à assurer les liaisons mécaniques entre elle et le béton qui l'entoure, caractérisée par les coefficients d'adhérence dits de fissuration et de scellement désignés respectivement par les symboles η et ψ_a (****)

— l'aptitude au soudage dans des conditions définies par la norme (*****) ou, pour les treillis soudés, l'aptitude des constituants à assurer les liaisons mécaniques entre eux, caractérisée par la résistance au cisaillement des assemblages soudés (*****).

3.4. — Valeurs spécifiées des caractères mécaniques et technologiques

3.4.1. — Nuances

Les normes relatives à chaque catégorie d'armatures définissent des « nuances » distinctes selon les valeurs spécifiées des caractères mécaniques et des deux caractères technologiques suivants : aptitude au pliage à froid et absence de fragilité.

3.4.2. — Valeurs spécifiées (*)

3.4.2.1. — Les valeurs spécifiées des caractères f_c et f_r sont :

— des fractiles d'ordre 0,05 dont les valeurs sont fixées dans la norme relative à chaque catégorie d'armatures (**),

— des bornes inférieures dont les valeurs sont égales à la valeur spécifiée du fractile diminuée de 20 MPa,

— pour le caractère f_r des ronds lisses, d'une borne supérieure dont la valeur est fixée par la norme NF A 35-015.

3.4.2.2. — Les valeurs spécifiées du caractère ϵ_r sont des bornes inférieures dont les valeurs sont fixées par la norme relative à chaque catégorie d'armatures.

3.4.2.3. — L'aptitude au pliage à froid et l'absence de fragilité donnent lieu à des essais qualitatifs ; les spécifications contenues dans les normes signifient que le pourcentage tolérable de défectueux susceptible d'être obtenu dans les conditions fixées est nul. Il en est de même pour la conservation de l'aptitude au pliage des treillis soudés.

3.4.2.4. — Les caractères technologiques relatifs à l'aptitude d'une armature à assurer les liaisons mécaniques entre elle et le béton qui l'entoure et à l'aptitude au soudage donnent lieu à des essais préalables (à l'homologation ou à une autorisation) interprétés par la commission d'homologation et de contrôle.

Pour les treillis soudés, la résistance au cisaillement des assemblages soudés fait l'objet d'une borne inférieure (**).

Article 4

Aptitude au soudage des armatures pour béton armé

Les ronds lisses sont garantis « aptes au soudage » lorsqu'ils sont de nuance Fe E 24 et non garantis lorsqu'ils sont de nuance Fe E 22.

L'aptitude au soudage des armatures à haute adhérence (*) est précisée dans les fiches d'identification (art. 6 commentaire (**)).

Les armatures entrant dans la composition des treillis soudés sont aptes au soudage.

Article 5

Diagrammes des armatures pour béton armé

5.1. — Définition (*)

(*) Cette définition diffère de celle qui était donnée dans les textes antérieurs, notamment dans l'article 1.1. du règlement de l'agrément et du contrôle des armatures à haute adhérence en acier pour béton armé approuvé par arrêté du 3 mai 1976. En effet le type d'une part recouvrait la « catégorie » au sens de l'article 2 par référence aux normes récemment enregistrées, et d'autre part, servait à affecter un diagramme conventionnel déformations-contraintes à adopter dans les calculs.

(**) Les conditions d'utilisation de ces diagrammes sont précisées dans les fascicules traitant de la conception et du calcul des ouvrages et notamment dans le fascicule 62 - titre I - section I (règles BAEL) ; article A 4.3.2.

5.1.1. — Diagramme de type I

(*) Les aciers correspondants constituent la QUASI-TOTALITÉ des armatures actuellement produites.

5.1.2. — Diagramme de type 2

(*) La prévision d'aciers présentant un diagramme de type 2 ne peut être envisagée que si l'utilisateur a la garantie absolue de pouvoir en faire approvisionner.

Article 5

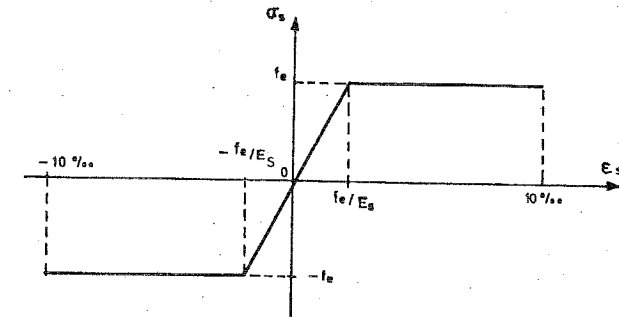
Diagrammes des armatures pour béton armé

5.1. — Définition (*)

Deux types de diagramme déformation (ϵ_s)-contraintes (σ_s) sont conventionnellement associés aux armatures pour béton armé, pour effectuer les calculs de vérification aux états limites (**) en dehors de justification particulière.

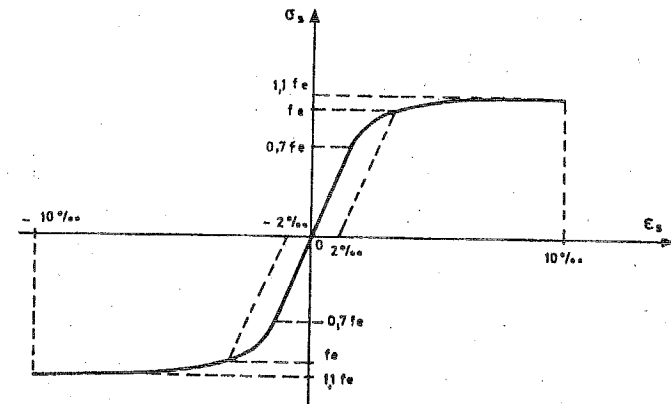
5.1.1. — Diagramme de type I (*)

Le diagramme de type I est le suivant :



5.1.2. — Diagramme de type 2

Le diagramme de type 2 est le suivant :



COMMENTAIRES

5.2. — *Relations entre catégorie d'armatures et type de diagramme*

(*) Ces relations dépendent essentiellement du mode de fabrication des armatures, lesquelles sont susceptibles d'évoluer ; c'est pourquoi le type est précisé dans la fiche d'identification des armatures annexée aux décisions d'homologation ou aux autorisations de fourniture ou d'emploi (article 6).

Article 6

Commande des armatures pour béton armé

(*) Il convient de se reporter à la norme NF A 03-115 « Conditions générales techniques de livraison des produits sidérurgiques en acier » qui définit notamment les expressions « Contrôle non spécifique des produits » et « contrôle spécifique des produits » et les documents s'y rapportant.

(**) Le terme « homologué » utilisé ici et dans la suite du texte est une abréviation correspondant à l'expression « homologation avec contrôle » retenue par le conseil des communautés européennes. L'expression « homologation avec contrôle » se substitue au terme « agrément » utilisé dans les textes antérieurs.

Les homologations avec contrôle sont délivrées par le ministre de l'urbanisme et du logement sur proposition de la commission interministérielle instituée par le décret rendant obligatoire le présent titre I du fascicule 4 du cahier des clauses techniques générales. Chaque armature bénéficiant d'une homologation avec contrôle fait l'objet d'une fiche d'identification annexée à la décision d'homologation. Le recueil des fiches d'identification est disponible au secrétariat de la commission d'homologation et de contrôle.

(***) Une autorisation de fourniture d'armature peut être accordée pour une durée limitée, à un producteur par le président de la commission interministérielle visée ci-dessus, dans des conditions fixées par le règlement de l'homologation et du contrôle. Les armatures bénéficiant d'une telle autorisation peuvent être utilisées dans les mêmes conditions que les armatures homologuées, sous réserves des limitations éventuelles d'emploi indiquées dans la décision d'autorisation de fourniture.

Une autorisation d'emploi peut être accordée à un maître d'ouvrage pour un (ou des) ouvrage(s) déterminé(s), par le président de la commission interministérielle d'homologation et de contrôle. Ces armatures ne peuvent être mises en œuvre que dans les ouvrages visés dans la décision qui peut éventuellement fixer des conditions particulières d'emploi et de contrôle.

Article 7

Contrôle des armatures pour béton armé

(*) Les homologations avec contrôle ou autorisations ne sont délivrées qu'à des armatures produites dans des usines qui exercent elles-mêmes un contrôle conforme aux modalités définies dans le règlement de l'homologation et du contrôle des armatures pour béton armé. La vérification du contrôle en usine est exercée par le Laboratoire central des Ponts et Chaussées, 58, boulevard Lefebvre, Paris Cedex 75732, auquel on peut s'adresser pour toutes informations portant sur la qualité ou le contrôle des armatures et que l'on prévient en cas d'exécution de « contrôles spécifiques » par le client.

Les vérifications de qualité ou d'absence d'altérations, faites sur des prélèvements effectués sur chantiers ou en usines de façonnage sont à considérer comme des éprouves d'information non opposables au producteur

TEXTE

5.2. — *Relations entre catégorie d'armatures et type de diagramme (*)*

Aux ronds lisses est associé le diagramme de type 1. Pour les armatures à haute adhérence le type du diagramme est fixé par la fiche d'identification.

Aux treillis soudés est associé le diagramme défini pour leurs éléments constitutifs ; lorsque ceux-ci sont des fils tréfilés lisses, il leur est conventionnellement associé le diagramme de type 1.

Article 6

Commande des armatures pour béton armé

Les ronds lisses sont commandés sans contrôle spécifique des produits et font l'objet d'une attestation de conformité à la commande (*).

Les barres ou fils machine à haute adhérence, les fils à haute adhérence, les treillis soudés doivent être homologués (**) ou bénéficier d'une autorisation de fourniture ou d'emploi (**).

Article 7

Contrôle des armatures pour béton armé

7.1. — *Contrôle des armatures agréées ou bénéficiant d'une autorisation de fourniture*

7.1.1. — Le contrôle des armatures homologuées ou bénéficiant d'une autorisation de fourniture est effectué par le producteur (*).

7.1.2. — A titre exceptionnel et si le marché le prévoit, des « contrôles spécifiques » peuvent être exécutés sur demande. Dans ce cas, les opérations de contrôle n'ont pas à se superposer aux essais de contrôle du producteur ; le rôle de l'agent vérificateur est d'assister aux prélèvements et aux essais de contrôle en usine. Le producteur a l'obligation de prévenir huit jours à l'avance l'agent vérificateur désigné par le client des dates des prélèvements et

COMMENTAIRES

sauf dans le cas de non respect d'une borne (voir articles 3.1. et 3.4.). Dans le cas où de telles vérifications sont faites, il convient d'en communiquer les résultats au Laboratoire central des Ponts et Chaussées, 58, boulevard Lefebvre, 75732 Paris Cedex 15, chargé de la vérification du contrôle en usine.

Article 8

Marquage et reconnaissance des armatures pour béton armé

(*) Une liste des dépôts tenant en stock des ronds lisses de nuance Fe E 24 est disponible au secrétariat de la commission d'homologation et de contrôle ; cette liste précise la couleur utilisée pour le marquage des extrémités des couronnes.

(**) Les moyens de reconnaissance des armatures sont évolutifs et ne peuvent être valablement normalisés dans leur état actuel. Les codifications en vigueur sont précisées dans le règlement technique de l'homologation et du contrôle et les fiches d'identification présentent, pour chaque armature homologuée ou bénéficiant d'une autorisation, les moyens de reconnaissance.

Article 9

Conditions de livraison

(*) Les conditions de redressement sont prévues au fascicule 65.

TEXTE

des essais ; si cet agent est empêché, le producteur lui fait parvenir le procès-verbal des prélèvements et des essais (certificat de contrôle des produits par l'usine).

7.2. — Contrôle des armatures bénéficiant d'une autorisation d'emploi

Les modalités du contrôle des lots d'armatures bénéficiant d'une autorisation d'emploi sont précisées dans cette autorisation.

7.3. — Contrôle des ronds lisses

Les modalités du contrôle exercées par le producteur sont celles qui figurent dans la norme.

Article 8

Marquage et reconnaissance des armatures pour béton armé

Les ronds lisses ne sont pas marqués ; les couronnes de ronds lisses de nuance Fe E 24 sont munies d'une étiquette précisant cette nuance et le producteur ; l'extrémité de ces couronnes est peinte (*).

Les treillis soudés sont munis d'étiquettes sur lesquelles sont portées les indications suivantes : producteur, désignation du treillis, référence de la fiche d'identification.

Les barres et fils machine à haute adhérence et les fils à haute adhérence portent des marques de laminage ou de tréfilage.

A leur arrivée sur chantier, les armatures pour béton armé doivent être reconnues ; pour les armatures soumises à homologation avec contrôle ou autorisation de fourniture et d'emploi (armatures autres que les ronds lisses), cette reconnaissance consiste à vérifier la présence du marquage et à le comparer avec les indications portées sur la fiche d'identification de l'armature commandée (**).

Article 9

Conditions de livraison

Les armatures pour béton armé peuvent être livrées sur chantier, soit directement de l'usine productrice, soit à partir d'un intermédiaire, sous l'une des formes suivantes :

- Barres droites individualisées ou groupées en fardeaux ;
- Couronnes (*) ;
- Panneaux ou rouleaux pour les treillis soudés (*) ;
- Éléments préassemblés.

MINISTÈRE DE L'ÉCONOMIE
DES FINANCES ET DU BUDGET

DÉCRET N° 83-252 DU 29 MARS 1983
relatif aux procédures d'homologation ou d'agrément technique applicables aux marchés publics de travaux, et instituant trois procédures concernant respectivement les liants hydrauliques, les armatures pour béton armé et les armatures à haute résistance de précontrainte.

(Journal officiel du 31 mars 1983.)

Le premier ministre

Sur le rapport du ministre de l'économie, des finances et du budget et du ministre de l'urbanisme et du logement,

Vu le code des marchés publics, notamment ses articles 12, 24, 112 et 113,

Vu l'article 33 du décret n° 76-88 du 21 janvier 1976 modifiant le code des marchés publics,

Vu l'article 4 du décret n° 75-777 du 24 juillet 1975 et les articles 3 et 4 du décret n° 78-1078 du 2 octobre 1978 instituant des procédures d'agrément, de vérification et de contrôle,

Vu le décret n° 83-251 du 29 mars 1983 relatif à la composition du cahier des clauses techniques générales applicables aux marchés publics de travaux, et approuvant ou modifiant divers fascicules,

Vu l'avis de la commission centrale des marchés (section technique) en date du 8 décembre 1982,

Décète :

Article premier

Une procédure interministérielle d'agrément avec contrôle des liants hydrauliques est instituée.

L'agrément est prononcé par le ministre de l'urbanisme et du logement sur proposition d'une commission interministérielle dont la composition et les principes de fonctionnement sont fixés par arrêté du ministre de l'économie, des finances et du budget et du ministre de l'urbanisme et du logement.

L'agrément avec contrôle et la commission d'agrément fonctionnent en conformité avec un « règlement d'agrément avec contrôle des liants hydrauliques » approuvé par le ministre de l'urbanisme et du logement.

Article 2

Des procédures interministérielles d'homologation avec contrôle sont instituées pour :

- les armatures pour béton armé ;
- les armatures à haute résistance pour constructions en béton précontraint par pré ou post-tension.

L'homologation est prononcée par le ministre de l'urbanisme et du logement sur proposition de commissions interministérielles dont la composition et les principes de fonctionnement sont fixés par arrêté du ministre de l'économie, des finances et du budget et du ministre de l'urbanisme et du logement.

L'homologation, la vérification du contrôle et la commission d'homologation et de vérification fonctionnent en conformité avec :

— le règlement de l'homologation avec contrôle des armatures pour béton armé,

— le règlement de l'homologation avec contrôle des armatures à haute résistance pour construction en béton précontraint par pré ou post-tension ; approuvés par le ministre de l'urbanisme et du logement.

Article 3

Sont maintenus en vigueur l'article 4 du décret n° 75-777 du 24 juillet 1975 et les articles 3 et 4 du décret n° 78-1078 du 2 octobre 1978 instituant des procédures d'agrément, de vérification et de contrôle des aciers laminés et des canalisations d'assainissement au titre respectif des fascicules 4 titre III et 70 du cahier des clauses techniques générales.

Article 4

L'article 4 du décret n° 73-439 du 26 mars 1973 instituant une procédure d'agrément, de vérification et de contrôle des armatures au titre du fascicule 4 du C.C.T.G., maintenu en vigueur par l'article 10 du décret n° 82-508 du 14 juin 1982, est abrogé à la date d'entrée en vigueur du présent décret.

Article 5

Les dispositions du présent décret seront applicables à une date fixée par un arrêté du ministre de l'urbanisme et du logement qui sera publié au *Journal officiel* de la République Française.

Article 6

Le ministre de l'économie, des finances et du budget et le ministre de l'urbanisme et du logement sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent décret, qui sera publié au *Journal officiel* de la République française.

Fait à Paris, le 29 mars 1983.

Par le Premier ministre :
PIERRE MAUROY.

Le ministre de l'économie, des finances et du budget :
JACQUES DELORS.

Le ministre de l'urbanisme et du logement :
ROGER QUILLIOT.

ANNEXE AU DÉCRET N° 83-252 du 29 mars 1983

Liste récapitulative des procédures d'homologation ou d'agrément applicables aux marchés publics de travaux

NATURE DES MATÉRIAUX	NUMÉRO du fascicule du C.C.T.G.	NUMÉRO du fascicule Spécial des J.O.	DÉCRETS ayant institué la procédure
— Liants hydrauliques.....	3	83-14 bis (*)	Décret N° 83-252 du 29 mars 1983
— Armatures pour béton armé.....	4 titres I	83-14 ter (*)	...
— Armatures à haute résistance pour construction en béton précontraint par pré ou post-tension.....	4 titre II	83-14 quater(*)	...
— Aciers laminés	4 titre III	Brochure n° 2004 des J.O.	75-777 du 24 juillet 1975 (**)
— Tuyaux pour canalisations d'assainissement.....	70	N° spécial 79-11 bis du B.O.E.C.V. et T.	78-1078 du 2 octobre 1978 (**)
(*) En cours de publication. (**) Repris dans l'article 3 du décret n° 83-252 du 29 mars 1983			

ARRÊTÉ du 29 mars 1983
relatif à la commission interministérielle d'homologation et de contrôle des armatures pour béton armé.
(Journal officiel du 31 mars 1983.)

Le ministre de l'économie et des finances et du budget et le ministre de l'urbanisme et du logement,

Vu le décret n° 83-251 du 29 mars 1983 relatif à la composition du cahier des clauses techniques générales applicables aux marchés publics de travaux, approuvant ou modifiant divers fascicules et notamment le fascicule 4 — « Fournitures d'aciers » titre I — armatures pour béton armé,

Vu le décret n° 83-252 du 29 mars 1983 relatif aux procédures d'homologation ou d'agrément technique applicables aux marchés publics et travaux, et instituant trois procédures concernant respectivement les liants hydrauliques, les armatures pour béton armé et les armatures à haute résistance de précontrainte,

Arrêtent :

Article premier

La commission créée par l'article 2 du décret n° 83-252 du 29 mars 1983 prend le nom de commission interministérielle d'homologation et de contrôle des armatures pour béton armé. Elle comprend :

- Un ingénieur général des ponts et chaussées, président ;
- Un représentant du ministre de l'urbanisme et du logement ;
- Un représentant du ministre des transports ;
- Un représentant du secrétaire d'Etat auprès du ministre des transports chargé de la mer ;
- Un représentant du ministre de la défense ;
- Un représentant du ministre de l'industrie et de la recherche ;
- Un représentant du ministre de l'agriculture ;
- Un représentant du ministre de l'intérieur et de la décentralisation ;
- Un représentant de la mission pour la normalisation et la réglementation au ministère de l'urbanisme et du logement (D.A.E.I.) ;
- Le directeur général de l'A.F.N.O.R. ou son représentant ;
- Le directeur du service d'études techniques des routes et autoroutes (SETRA) ou son représentant ;
- Le directeur du centre scientifique et technique du bâtiment (C.S.T.B.) ou son représentant ;
- Un représentant d'Electricité de France (E.D.F.) ;
- Un représentant de la Société nationale des chemins de fer français (S.N.C.F.) ;
- Un représentant de l'Union technique interprofessionnelle des fédérations nationales du bâtiment et des travaux publics (U.T.I.) ;
- Un représentant du syndicat national du béton armé et des techniques industrialisées (S.N.B.A.T.I.) ;

- deux représentants des contrôleurs techniques agréés ;
- trois représentants des producteurs ;
- deux personnalités choisies en raison de leur compétence ou de leurs attributions soit dans le secteur public, soit dans le secteur privé.

Article 2

Principes de fonctionnement

Le président de la commission est nommé par le ministre de l'urbanisme et du logement et les membres de la commission sont nommés par le président sur proposition du ministre ou de l'autorité concernée.

Le rapporteur auprès de la commission et le service chargé d'assurer le secrétariat sont désignés par le ministre de l'urbanisme et du logement.

Le président peut faire appel à tous les experts ou techniciens dont il juge utile de recueillir l'avis en commission.

Article 3

Le règlement de l'homologation et du contrôle est approuvé par le ministre de l'urbanisme et du logement.

Article 4

Les arrêtés du 26 octobre 1966 et du 30 mai 1973 relatifs à la commission d'agrément et de contrôle des aciers pour béton armé sont abrogés.

Article 5

Le présent arrêté sera publié au Journal officiel de la République française.
Fait à Paris, le 29 mars 1983.

Le ministre de l'économie, des finances et du budget,
Pour le ministre et par délégation :
Le secrétaire général
de la commission centrale des marchés.
JACQUES-ARMEL SIMON.

Le ministre de l'urbanisme et du logement,
Pour le ministre et par délégation :
Par empêchement du directeur des affaires économiques et internationales :
l'ingénieur en chef des Ponts et Chaussées
A. BOILEAU.

ARRÊTÉ DU 30 MARS 1983

Approuvant le règlement de l'homologation et du contrôle des armatures pour béton armé (armatures à haute adhérence et treillis soudés).

Le ministre de l'urbanisme et du logement,

Vu le décret n° 83-251 du 29 mars 1983 relatif à la composition du cahier des clauses techniques générales applicables aux marchés publics de travaux, approuvant ou modifiant divers fascicules, et notamment le fascicule 4 « *Fourniture d'aciers* » titre I - Armatures pour béton armé, et instituant trois procédures d'homologation ou d'agrément, dont une concerne les armatures pour béton armé,

Vu le décret n° 83-252 du 29 mars 1983 relatif aux procédures d'homologation ou d'agrément technique applicables aux marchés publics de travaux, et instituant trois procédures concernant respectivement les liants hydrauliques, les armatures pour béton armé et les armatures à haute-résistance de précontrainte.

Vu l'arrêté interministériel du 29 mars 1983 relatif à la commission interministérielle d'homologation et de contrôle des armatures pour béton armé,

Arrête :

Article 1^{er}

Le règlement de l'homologation et du contrôle des armatures pour béton armé, annexé au présent arrêté, est approuvé.

Ce règlement comporte cinq annexes :

- annexe I : pièces constitutives du dossier de demande d'homologation,
- annexe II : épreuves et conditions d'homologation,
- annexe III : modalités de contrôle en usine,
- annexe IV : modalités de vérification du contrôle en usine,
- annexe V : régime financier.

Le président de la commission interministérielle d'homologation et de contrôle des armatures pour béton armé a délégation pour approuver ces annexes et leurs modifications ultérieures éventuelles sur proposition de la commission interministérielle d'homologation et de contrôle.

Ces annexes sont disponibles au secrétariat de la commission.

Article 2

Le Laboratoire Central des Ponts et Chaussées est chargé, suivant les directives de la commission interministérielle d'homologation et de contrôle des armatures pour béton armé, de la mission de vérification du contrôle en usine visé par l'arrêté interministériel du 29 mars 1983.

Le Laboratoire Central des Ponts et Chaussées peut, sous sa responsabilité, confier certaines opérations de vérification à des organismes publics ou privés.

Article 3

Les agréments délivrés antérieurement sur la proposition de la commission interministérielle d'agrément instituée par l'arrêté du 30 mai 1973 cesseront d'être valables à la publication de la première circulaire accordant des homologations avec contrôle sur proposition de la commission interministérielle instituée par l'arrêté du 29 mars 1983.

Article 4

L'arrêté du 30 mai 1973 est abrogé.

Le ministre de l'urbanisme et du logement
Pour le ministre et par délégation :
Le chargé de mission
A. BOLEAU.

RÈGLEMENT DE L'HOMOLOGATION ET DU CONTRÔLE DES ARMATURES POUR BÉTON ARMÉ

SOMMAIRE

CHAPITRE I. — Généralités	PAGES
Article I-1 : <i>Objet de l'homologation avec contrôle</i>	30
Article I-2 : <i>Recevabilité des demandes d'homologation avec contrôle</i>	30
Article I-3 : <i>Instruction des demandes d'homologation avec contrôle</i>	30
Article I-4 : <i>Autorisation de fourniture</i>	31
Article I-5 : <i>Sanctions</i>	31
Article I-6 : <i>Diffusion des décisions</i>	32
Article I-7 : <i>Marquage des armatures homologuées ou bénéficiant d'une autorisation de fourniture</i>	32
Article I-8 : <i>Validité de l'homologation avec contrôle</i>	32
Article I-9 : <i>Financement</i>	32
CHAPITRE II. — Conditions d'homologation.	
Article II-1 : <i>Généralités</i>	33
Article II-2 : <i>Caractères des armatures pris en considération pour l'homologation</i>	33
Article II-3 : <i>Dossier et critères d'homologation</i>	33
Article II-4 : <i>Engagement du producteur</i>	33
CHAPITRE III. — Contrôle en usine de la qualité des armatures.	
Article unique III-1.	34
CHAPITRE IV. — Vérification du contrôle en usine de la qualité des armatures.	
Article IV-1 : <i>Généralités</i>	34
Article IV-2 : <i>Mission de vérification du contrôle en usine</i>	35
Article IV-3 : <i>Modalités de vérification du contrôle en usine</i>	35

Annexes au règlement de l'homologation et du contrôle (1)

Annexe I	: <i>Pièces constitutives du dossier de demande d'homologation avec contrôle</i>
Annexe II	: <i>Epreuves et conditions d'homologation</i>
Annexe III	: <i>Modalités de contrôle en usine</i>
Annexe IV	: <i>Modalités de vérification du contrôle en usine</i>
Annexe V	: <i>Régime financier</i>

(1) Ces annexes, approuvées par la commission d'homologation et de contrôle sont disponibles au secrétariat de la commission : Laboratoire Central des Ponts et Chaussées ; 58, boulevard Lefèbvre, 75732 Paris Cedex 15.

CHAPITRE I

Généralités

Article I-1

Objet de l'homologation avec contrôle

L'homologation avec contrôle est accordée à une armature (1) pour béton armé déterminée produite dans une usine déterminée.

Ces armatures peuvent être :

— des « barres et fils machine à haute adhérence » conformes à la norme NF A 35-016 intitulée « Produits sidérurgiques ; armatures pour béton armé (barres et fils machine à haute adhérence) ; qualités ».

— des « fils à haute adhérence », conformes à la norme NF A 35-019 intitulée « armatures pour béton armé - fils à haute adhérence - qualités ».

— des treillis soudés conformes à la norme NF A 35-022 intitulée « Armatures pour béton armé ; treillis soudés (généralités et prescriptions communes) ».

L'homologation avec contrôle d'une armature implique une vérification initiale par la commission de la capacité du producteur à satisfaire les exigences du titre I du fascicule 4 du C.C.T.G. et du présent règlement ; elle constitue une « certification de conformité » aux spécifications fondée sur la vérification du respect de ces exigences.

Article I-2

Recevabilité des demandes d'homologation avec contrôle

Une demande d'homologation avec contrôle d'une armature n'est recevable que si :

1) L'entreprise s'engage à faire respecter les prescriptions du titre I du fascicule 4 du C.C.T.G. et celles du présent règlement. Elle accepte notamment l'intervention des agents de la mission de vérification du contrôle en usine, délégués par la commission d'homologation et de contrôle.

2) Le demandeur présente un dossier, en langue française, comportant l'ensemble des pièces constitutives définies par l'annexe I au présent règlement.

Article I-3

Instruction des demandes d'homologation avec contrôle

La demande d'homologation avec contrôle d'une armature déterminée est présentée au ministre de l'urbanisme et du logement par le directeur de l'usine (ou le directeur métallurgique de la société à laquelle appartient l'usine) qui produit cette qualité d'armature.

La lettre de demande est adressée au secrétariat de la commission d'homologation et de contrôle des armatures pour béton armé.

Le secrétariat de la commission adresse le règlement au demandeur.

(1) Une armature est définie par sa catégorie, sa nuance, son éventuelle aptitude au soudage, le type de son diagramme, et ses caractères géométriques.

Dans le cas où l'armature est produite par une usine qui a déjà obtenu l'homologation avec contrôle pour une autre armature c'est-à-dire une usine dans laquelle est déjà en vigueur le système de vérification du contrôle en usine visé au chapitre IV du présent règlement, les résultats des essais présentés par le service de contrôle du producteur peuvent être pris en considération sans qu'il y ait prélèvement d'échantillons de l'armature soumise à l'homologation avec contrôle.

Dans le cas où, au contraire, l'usine ne produit pas d'armature déjà homologuée, le président de la commission prescrit à la mission de vérification du contrôle en usine d'effectuer une visite de l'usine pour constater la conformité des faits aux informations données dans le dossier de demande d'homologation avec contrôle concernant notamment l'organisation du service de contrôle de l'usine, les moyens de production et pour effectuer un prélèvement d'échantillons.

Le rapporteur de la commission, sur le vu du dossier complet de demande d'homologation avec contrôle et du rapport de la mission de vérification du contrôle en usine, présente un rapport à la commission.

La commission peut :

1) émettre un avis favorable à l'homologation avec contrôle de l'armature. Dans ce cas, le président de la commission propose au ministre de l'Urbanisme et du Logement de l'homologuer et de faire publier la fiche d'identification correspondante.

2) émettre un avis favorable à l'autorisation de fourniture (voir ci-dessous article I-4).

3) émettre un avis défavorable à l'homologation avec contrôle ou demander un complément d'instruction. Dans ces deux cas, le président de la commission a délégation du ministre de l'Urbanisme et du Logement pour notifier les décisions prises ou prescrire les mesures nécessaires ; s'il le demande, le producteur concerné est entendu en commission lors de la séance suivant la prise des décisions précédentes.

Article I-4

Autorisation de fourniture

Le président de la commission peut, par délégation du ministre de l'Urbanisme et du Logement, après avis de la commission, autoriser la fourniture de lots composés d'armatures pour lesquelles une demande d'homologation avec contrôle a été présentée.

L'autorisation de fourniture ne peut être accordée que pour un délai limité, fixé par le président de la commission. Elle peut être assortie de limitations d'emploi et de modalités particulières de contrôle.

Article I-5

Sanctions

Les sanctions qui peuvent être prises à l'égard d'un producteur qui ne respecte pas ses engagements sont les suivantes :

1) L'avertissement par le président de la commission, la cas échéant assorti d'un renforcement de la vérification du contrôle en usine et (ou) de l'exécution d'essais supplémentaires, aux frais du producteur.

2) La suspension de l'homologation avec contrôle par le président de la commission.

3) Le retrait de l'homologation avec contrôle prononcé par le ministre de l'Urbanisme et du Logement, sur proposition du président de la commission, en principe assortie d'une décision de suspension prise dans l'attente de la décision de retrait par le ministre.

Ces sanctions sont prises après audition par la commission du directeur de l'usine ou de son représentant.

Article I-6

Diffusion des décisions

Les décisions du ministre de l'Urbanisme et du Logement et du président de la commission d'homologation et du contrôle sont notifiées au directeur de l'usine et à la direction générale de la société par le président de la commission. Les décisions d'homologation avec contrôle et les fiches d'identification correspondantes et les décisions de retrait sont publiées dans le bulletin officiel du ministère de l'urbanisme et du logement.

Article I-7

Marquage des armatures homologuées ou bénéficiant d'une autorisation de fourniture

Les armatures homologuées ou bénéficiant d'une autorisation de fourniture portent un marquage permettant leur identification appelée par l'article 8 du titre I du fascicule 4 du C.C.T.G. - Les règles de marquage à appliquer sont données dans l'annexe II.

Article I-8

Validité de l'homologation avec Contrôle

L'homologation avec contrôle est valable jusqu'à ce qu'une décision de suspension ou de retrait soit notifiée au directeur de l'usine et à la direction générale de la société. Outre les cas spécifiés à l'article I-5 ci-dessus, une décision de suspension peut être prise lorsque la fabrication d'armatures homologuées est telle que la commission ne dispose pas du nombre de résultats d'essais de contrôle suffisant pour permettre une interprétation fiable.

A titre indicatif, un tel cas peut se présenter lorsque la production d'armatures homologuées n'atteint pas au cours de deux années consécutives, pour une usine donnée, les tonnages minimaux suivants :

- pour les barres et fils machines à haute adhérence : 12 000 tonnes par an ;
- pour les fils à haute adhérence : 3 000 tonnes par an ;
- pour les treillis soudés : 10 000 tonnes par an.

Le producteur peut, dans le cas où est prise une décision de suspension d'homologation avec contrôle pour insuffisance de livraison, demander au président de la commission d'homologation et du contrôle une autorisation de fourniture.

Article I-9

Financement

Le financement de l'homologation avec contrôle (ou autorisation de fourniture) et de la vérification du contrôle en usine qui lui est associée est à la charge du producteur. Les frais correspondants comportent :

— une redevance d'inscription couvrant les frais d'inscription du dossier et d'inspection de l'établissement. Le versement est effectué en une seule fois par le demandeur en même temps que la demande et reste acquis même au cas où l'homologation avec contrôle (ou l'autorisation de fourniture) ne serait pas attribuée ;

— une redevance annuelle couvrant les frais normaux de vérification et versée en une seule fois à une date fixée par la commission d'homologation et du contrôle.

Le régime financier est fixé par la commission d'homologation et de contrôle (annexe V).

CHAPITRE II

Conditions d'homologation

Article II-1

Généralités

L'homologation n'est accordée que si les conditions de fabrication, la nature de l'acier et toutes les indications données par le producteur, notamment sur le contrôle de qualité qu'il exerce, permettent d'estimer que les valeurs spécifiées peuvent être respectées, et que si l'examen de l'ensemble des caractères technologiques montre que l'armature a les qualités requises pour son emploi dans les conditions fixées par les textes en vigueur relatifs à la conception et à l'exécution des ouvrages.

Le service de contrôle de l'usine doit être indépendant du (ou des) service(s) de production.

Article II-2

Caractères des armatures pris en considération pour l'homologation

Les caractères des armatures pris en considération pour l'homologation sont ceux qui sont définis, pour chaque catégorie d'armature, par le titre I du fascicule 4 du C.C.T.G.

Article II-3

Dossier et critères d'homologation

La liste des pièces constitutives du dossier de demande d'homologation avec contrôle est donnée à l'annexe I au présent règlement.

Les conditions d'échantillonnage et de prélèvement, l'exécution des essais dont les résultats doivent figurer dans le dossier de demande d'homologation avec contrôle ainsi que les critères qui leur seront appliquées font l'objet de l'annexe II.

Article II-4

Engagement du producteur

Le producteur doit s'engager à ne livrer sous la dénomination homologuée et portant le marquage figurant dans la fiche d'identification de l'armature, que des produits conformes aux spécifications et prescriptions du titre I du fascicule 4 du C.C.T.G. et du présent règlement de l'homologation et du contrôle. Il doit s'engager à signaler au secrétariat de la commission toute

modification apportée aux procédés et dispositifs tels qu'ils sont décrits dans le dossier d'homologation avec contrôle et susceptible de modifier les propriétés du produit.

CHAPITRE III

Contrôle en usine de la qualité des armatures

Article unique : III-1

La production des armatures homologuées fait l'objet d'un contrôle de qualité qui comporte :

- une surveillance permanente des différents facteurs pouvant agir sur la qualité des armatures, décrite dans le plan d'organisation de la qualité ;
- une vérification du respect des valeurs spécifiées, effectuée lot par lot, qui constitue le contrôle de conformité des armatures aux spécifications.

Les opérations correspondantes sont effectuées par le producteur sous la responsabilité d'une personne indépendante des services de production (cf. article II-1).

Les règles à appliquer pour le contrôle de conformité aux spécifications sont fixées par la commission d'homologation et du contrôle (annexe III) et concernant :

- la définition des lots,
- la définition de l'épreuve relative à chaque lot (échantillonnage, prélèvements, nature et nombre d'essais, interprétation des résultats et sanction de l'épreuve).

Les résultats du contrôle de conformité aux spécifications sont consignés dans des registres, ou documents équivalents, dont le modèle est communiqué dans le dossier d'homologation avec contrôle.

L'exploitation des résultats des contrôles de conformité aux spécifications est faite régulièrement par le producteur dans des conditions fixées par la commission (cf. annexe III au règlement).

CHAPITRE IV

Vérification du contrôle en usine

Article IV-1

Généralités

Une vérification du contrôle en usine des qualités homologuées est exercée, sous l'autorité de la commission d'homologation et de contrôle, par un organisme spécialement désigné (appelé dans ce qui suit, mission de vérification du contrôle en usine ; V.C.U.). Cette mission a pour tâche de :

— fournir à la commission d'homologation et du contrôle les renseignements qui lui sont utiles pour instruire les demandes d'homologation avec contrôle (ou d'autorisation de fourniture ou d'emploi),

— vérifier la validité des essais effectués par le fabricant soit par des essais contradictoires dans le laboratoire de l'usine (après avoir éventuellement procédé ou fait procéder à l'étalonnage des appareils de mesure), soit par des prélèvements d'échantillons et des essais dans les laboratoires de l'administration,

— vérifier que les conditions de l'homologation avec contrôle restent remplies ou, éventuellement, fournir à la commission d'homologation et de contrôle les renseignements utiles pour appliquer les sanctions prévues à l'article 5 du chapitre I du présent règlement,

— collecter les informations provenant des utilisateurs et des chantiers.

Article IV-2

Mission de vérification du contrôle en usine (V.C.U.)

Par arrêté du ministre de l'urbanisme et du logement du 30 mars 1983, le Laboratoire Central des Ponts et Chaussées est chargé d'assurer la mission permanente de vérification du contrôle en usine des armatures en acier pour béton armé.

Le Laboratoire Central des Ponts et Chaussées peut, sous sa responsabilité, s'assurer, pour l'accomplissement de sa mission, le concours de personnes ou d'organismes appartenant au secteur public ou au secteur privé.

Le Laboratoire Central des Ponts et Chaussée peut après avis favorable de la commission d'homologation et de contrôle, pour l'accomplissement de sa mission dans un pays de la C.E.E., passer un accord de coopération avec un organisme agréé de ce pays.

Article IV-3

Modalités de vérification du contrôle en usine

Les modalités d'exécution de la vérification du contrôle en usine sont approuvées par la commission d'homologation et de contrôle (annexe IV au règlement).

A chaque usine est attaché un « agent vérificateur » habilité par la commission d'homologation et de contrôle, sur proposition du Laboratoire Central des Ponts et Chaussées.

La mission V.C.U. saisit sans délai la commission d'homologation et du contrôle de tous les faits susceptibles d'entraîner une des sanctions prévues à l'article 5 du chapitre I du présent règlement. Une fois par an au moins, elle rend compte de son activité à la commission d'homologation et du contrôle.

FASCICULE 4 - TITRE I

RAPPORT DE PRÉSENTATION

Le fascicule 4 - Fourniture d'aciers et autres métaux - Titre I - Aciers pour béton armé - a été rendu applicable par le décret 67-856 du 11 septembre 1967.

Depuis sa parution, la généralisation du contrôle en usine basée sur l'agrément et l'adoption du principe du passage aux normes des clauses techniques du C.C.T.G. travaux - a rendu nécessaire une révision du fascicule.

Aussi, la commission d'agrément et de contrôle des aciers pour béton armé a-t-elle établi un nouveau fascicule, - Fascicule 4 - Fourniture d'aciers - Titre I - Armatures pour béton armé.

Le présent rapport explicite les principes du titre I du fascicule n° 4.

1°) Référence aux normes françaises.

La principale novation du fascicule est le large recours aux normes françaises, homologuées ou enregistrées. En fait, il précise simplement les conditions d'application de celles-ci dans les fournitures destinées aux marchés publics de travaux ; il ne comporte donc ni les spécifications ni les prescriptions applicables aux produits.

Les normes principales portant spécifications des armatures pour béton armé sont les suivantes :

- NF A 35.015 « produits sidérurgiques - armatures pour béton armé (ronds lisses) qualités ».
- NF A 35.016 « produits sidérurgiques - armatures pour béton armé (barres à haute adhérence) - qualités ».
- NF A 35.019 « armatures pour béton armé - fils à haute adhérence (qualités). »
- NF A 35.022 « armatures pour béton armé - treillis soudés (généralités et prescriptions commune) ».

Ces normes sont complétées par les suivantes auxquelles elles se réfèrent :

- NF A 35.017 « produits sidérurgiques - armatures à haute adhérence pour béton armé - prescriptions concernant la forme » qui complète A. 35.016.
- NF A 35.020 « armatures pur béton armé - fils à haute adhérence - Prescriptions concernant la forme » qui complète A. 35.019.
- NF A 35.021 « fils tréfilés lisses destinés à la fabrication des treillis soudés » qui complète A 35.022.

Enfin l'aptitude au soudage est définie par la norme NF A 35.018 « produits sidérurgiques - armatures pour béton armé - aptitude au soudage ».

2°) Choix des nuances et qualités en fonction de l'utilisation.

Le titre I du fascicule 4 ne donne pas d'indications sur le choix des nuances et qualités en fonction de l'utilisation ; ce choix résulte de l'application des fascicules relatifs à la conception et au calcul et des fascicules relatifs à l'exécution des ouvrages.

Cependant l'attention est attirée sur la définition nouvelle des « types » d'armatures définis par référence au diagramme conventionnel « déformations-contraintes » à prendre en compte pour effectuer les calculs.

3°) Homologation avec contrôle.

Conformément à la terminologie de la C.E.E., les termes « agrément et contrôle en usine » ont été remplacés par « homologation avec contrôle », en abrégé « homologation »

a) - Le fascicule prévoit que les catégories d'armatures les plus élaborées (armatures à haute adhérence et treillis soudés) sont soumises à homologation ou à autorisations de fourniture ou d'emploi. L'homologation est accordée pour une usine et une armature (y compris la gamme des diamètres) déterminées. Chaque armature homologuée fait l'objet d'une fiche d'identification jointe à la décision d'homologation et permettant de procéder à la reconnaissance des armatures sur chantier. Un recueil des fiches d'identification mis à jour au début de chaque année est disponible au secrétariat de la commission d'homologation (Laboratoire Central des Ponts et Chaussées). Chaque armature autorisée fait l'objet d'une décision du Président de la Commission d'homologation à laquelle est jointe la fiche d'identification de l'armature.

b) - Le règlement de l'homologation et du contrôle en usine des armatures en acier pour béton armé précise les conditions dans lesquelles s'exerce l'activité de la commission interministérielle d'homologation. Les conditions techniques correspondantes, arrêtées par la commission, forment le règlement technique de l'homologation qui est constitué par quatre annexes techniques au règlement de l'homologation, disponibles au secrétariat de la commission (Laboratoire Central des Ponts et Chaussées, 58, bd Lefèbvre, 75732 Paris Cedex 15).

4°) - Conditions de livraisons des ronds lisses.

Les ronds lisses ne font pas l'objet d'une homologation ou d'une autorisation. Ils sont commandés par référence à la norme NF A 35-015. La notion traditionnelle de recette de chaque lot par l'utilisateur n'existe plus et est remplacée par l'application des modalités de livraison prévues par la norme NF A 03-115 « conditions générales techniques de livraison des produits sidérurgiques en acier ». En l'occurrence il s'agit d'un contrôle non spécifique des produits avec fourniture par le producteur d'une attestation de conformité à la commande. Le contrôle est effectué par le producteur selon les modalités de la norme NF A 35-015.

Renseignements sur la Commission centrale des marchés
et sur le GPEM/Travaux

Les brochures de la série « Marchés Publics » établies par la Commission Centrale des Marchés, notamment les documents techniques des groupes permanents d'étude des marchés (G.P.E.M.) (1) sont en vente à la :

DIRECTION DES JOURNAUX OFFICIELS
26, rue Desaix, 75727 Paris Cedex 15

(1) Sauf cas exceptionnels où ces brochures sont publiées par l'Imprimerie Nationale, la Documentation Française ou un éditeur privé.

Le « Répertoire de documents et adresses utiles aux acheteurs et fournisseurs publics » est un document capital pour toute personne concernée par les achats publics.

Ce texte établi par le Secrétariat Général de la Commission Centrale des Marchés répertorie, entre autres, les documents techniques établis par les groupes permanents d'étude des marchés (G.P.E.M.).

Il est remis à jour chaque année dans le numéro d'octobre de Marchés Publics, la Revue de l'Achat Public (n° 189 d'octobre 1982 - Prix : 30 F) en vente à la Documentation Française (D.F.).

Il fait également l'objet d'un tiré à part en vente aux J.O. ou à la D.F. au prix de 20 F.

On trouve dans le Répertoire évoqué ci-dessus :

— la liste des fascicules du CCTG-Travaux et des fascicules complémentaires (anciens C.P.C. etc.)

— les coordonnées du président et du secrétaire du G.P.E.M./Travaux (GPEM/T).

Une synthèse détaillée des travaux techniques de la Commission Centrale des Marchés (effectués principalement par les dix G.P.E.M., et par le G.C.C.Q.) fait l'objet du document « Marchés publics de fournitures et services courants - Guide technique et documentaire par A. Jondet » (Mod. n° 10076 - Juin 1981) - Prix : 150 F - aux éditions Berger-Levrault, Département des fournitures de gestion, 18, rue des Glacis, 54000 Nancy.