

**Organisme certificateur**

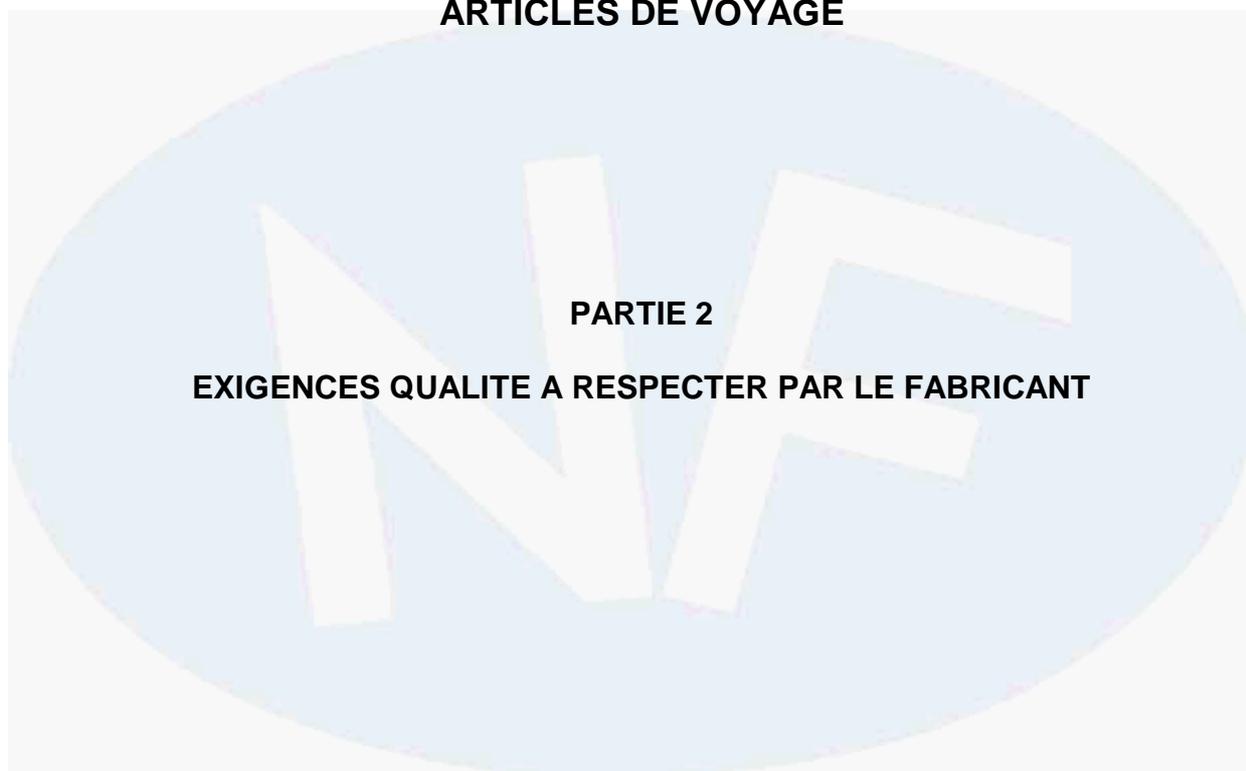
11, rue Francis de Pressensé  
93571 SAINT-DENIS LA PLAINE Cedex  
Tél. : 01 46 11 37 00 - Fax : 01 46 11 39 40  
[www.marque-nf.com](http://www.marque-nf.com)

**Organisme mandaté par  
AFAQ AFNOR Certification**

1, rue Gaston Boissier  
75724 PARIS Cedex 15  
Tél. : 01 40 43 37 00 - Fax : 01 40 43 37 37  
[www.lne.fr](http://www.lne.fr)

## REGLES DE CERTIFICATION

### MARQUE NF ARTICLES DE VOYAGE



### SOMMAIRE

- 2.1. Exigences concernant les produits**
- 2.2. Exigences concernant le système de management de la qualité**
- 2.3. Exigences concernant le marquage des produits**

## 2.1. – EXIGENCES CONCERNANT LES PRODUITS

### 2.1.1. NORME DE REFERENCE

NF H 48003 (octobre 1975) – Bagages à main – Spécifications et essais

### 2.1.2. SPECIFICATIONS COMPLEMENTAIRES

**Nota : Les différents types de bagage et les faces sont décrits en 2.1.3**

<b>Masse volumique à prendre en compte pour les essais</b>
- Sur la base de 350g/l pour les bagages type "valise, polochon, polochon à roulettes, beauty case et sac à dos", et sur la base de 500 g/l pour les petits bagages type "attache-case"

<b>Lest utilisé pour remplir les bagages pendant les essais</b>
- Balles en caoutchouc mousse complétées par des barres de zamac (les barres de zamac sont positionnées au centre et enveloppées de textile afin de ne pas blesser le bagage).
- <b>Sa valeur maximale est de 30Kg</b>

<b>N°d'essai, type d'essais et caractéristiques de l'essai</b>
<b>Essai 1</b> <b>Identification et description des produits</b>
<b>Essai 2</b> <b>Détermination du volume du bagage</b> Remplissage du bagage et des poches avec des granulés de PE. Le cas échéant, les poches sont remplies avant le bagage.
<b>Essai 3</b> <b>Essai de compression verticale selon la norme NF EN ISO 12048 et la norme NF H 48-003</b>  L'essai est effectué sur l'échantillon A lesté, disposé successivement sur face 4 et 3 (et 5 ou 6 pour trolley) Une charge M est appliquée pendant 5 minutes dans chaque cas de figure. Cette charge est basée sur une hauteur maxi de stockage de 2 m avec application d'une masse correspondant à 350 kg/m <sup>3</sup> soit la formule $M = 350 (H - h) (L \times l) g$ ou : - M est la masse à appliquer en daN - 350 est la masse volumique du chargement (350 kg/m <sup>3</sup> ). - H est la hauteur maxi du chargement en m (H=2 m). - h est la hauteur du bagage dans sa position d'essai en m. - L est la longueur du bagage dans sa position d'essai en m - l est la largeur du bagage dans sa position d'essai en m. - g est l'accélération de la pesanteur (9,81m.s <sup>-2</sup> ).  <b>Pour les bagages souples, limitation à un affaissement de 60 mm</b> <b>Critère :</b> Pas de rupture ni de déformation permanente, pas de remise en cause des caractéristiques fonctionnelles.

**Essai 4**

**Essai de manutention brutale au tambour culbuteur selon la norme NF H 00-057 et la norme NF H 48-003**

L'essai est effectué sur l'échantillon Blesté (échantillon avec serrures fermées et éventuellement verrouillées avec clé ou combinaison numérique selon les modèles).  
*Réalisation de 48 chutes au petit tambour culbuteur.*

**Critère :** Pas de rupture ni de déformation permanente, pas de remise en cause des caractéristiques fonctionnelles du bagage.

**Essai 5**

**Essai de résistance des organes de préhension (chute avec retenue) selon la norme NF H 48-003**

L'essai est effectué sur l'échantillon B lesté, fermé et verrouillé.

L'essai consiste à faire chuter la valise d'une hauteur de 20 cm avec retenue en bout de course par la poignée (retenue à l'aide d'une sangle d'une largeur de 70 mm), l'essai est effectué 2 fois de suite après 24 heures de conditionnement à + 60 °C±2°C, puis 2 fois de suite après 24 heures de conditionnement à -18 °C±2°C.

**Critère :** Pas de rupture de la poignée, des déformations sont admises si elles ne remettent pas en cause les caractéristiques fonctionnelles du bagage.

**Essai 6**

**Essai de fatigue des organes de préhension (essai de portage) décrit ci-après :**

Essai effectué sur l'échantillon A lesté et suspendu par son organe de préhension à un élément profilé de largeur 70 mm.

Cet élément est animé d'un mouvement de va-et-vient vertical d'une amplitude de 25 mm à une fréquence de 3 Hz.

Durée de l'essai : 10 heures par poignée de portage.

**Critère :** Pas de rupture de la poignée, des déformations sont admises si elles ne remettent pas en cause les caractéristiques fonctionnelles du bagage.

**Essai 7**

**Essai d'ouverture et de fermeture d'une fermeture à glissière selon la norme NF H 48-003 (avec équipement de la norme NF G91-005)**

L'essai est effectué directement sur une fermeture à glissière découpée sur l'échantillon A selon NF ISO G91-005 E01.

Réalisation de 5000 cycles.

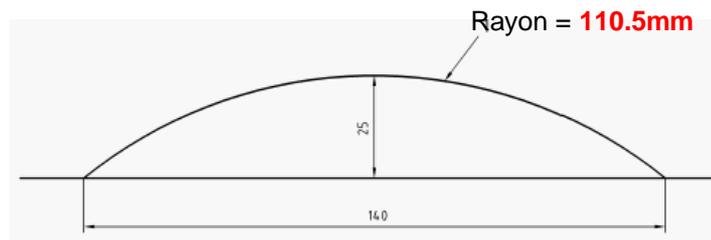
**Critère :** Pas de perforation ni de dégradation de la fermeture.

## Essai 8

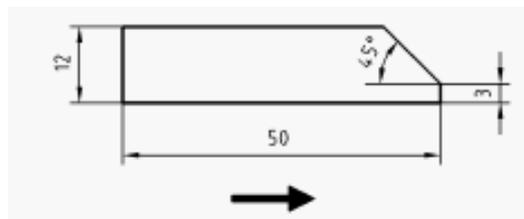
### Essai de roulage selon la norme NF EN 1888

La surface de roulage comporte 2 types d'obstacle décrits ci-dessous :

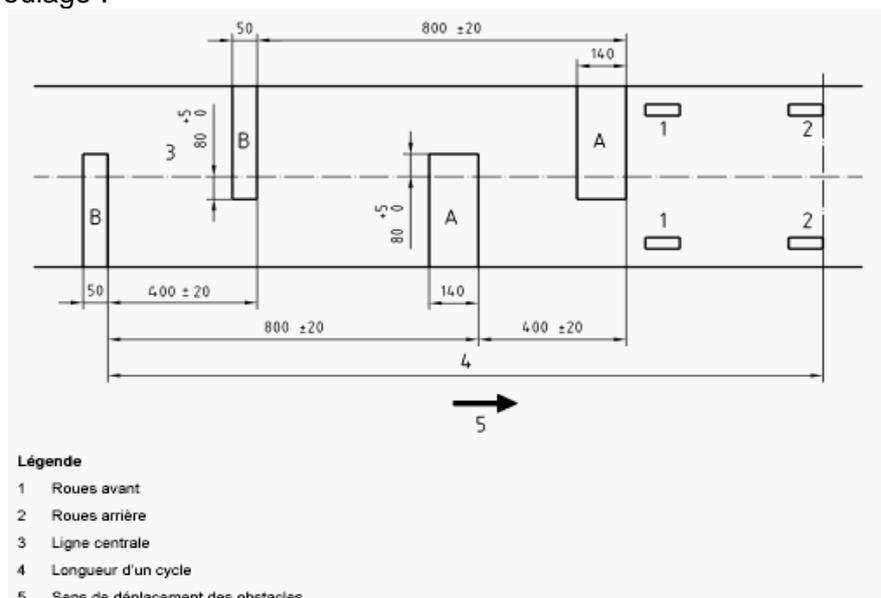
Type A :



Type B :



Surface de roulage :



Les obstacles doivent être montés sur un système d'entraînement de sorte que les roues de chaque côté du bagage soient levées alternativement.

Vitesse de roulage : 4 km/h

Distance : 32 km

L'essai est réalisé sur l'échantillon C.

Dans le cas où le bagage est équipé d'un attache bagage, prévoir un lest à accrocher (7 kg)

**Critère** : Pas de rupture des roulettes ni de déformation permanente du bagage, pas de remise en cause des caractéristiques fonctionnelles (déplacement par roulage du bagage toujours aisé).

#### **Essai 9**

##### **Passage de marches sur bagages (montée et descente pour trolley et descente uniquement pour valise classique )**

L'essai est réalisé sur l'échantillon C.

200 "descentes" et 100 "montées" de marches d'une hauteur de 18cm +/-1cm.

Remarque : réalisé manuellement au LNE

**Critère** : Pas de rupture des roulettes ni de déformation permanente du bagage, pas de remise en cause des caractéristiques fonctionnelles.

#### **Essai 10**

##### **Détermination de la résistance mécanique à la sollicitation cyclique en charge (selon NF G 92 008)**

L'essai est réalisé sur l'échantillon D.

L'échantillon est soulevé et reposé sur le sol de façon cyclique par l'intermédiaire de ces éléments de préhension, un examen est effectué tous les 500 cycles.

- Prévoir 5000 cycles pour poignée et 3000 cycles pour canne.

**Critère** : Pas de rupture ni de déformation permanente, pas de remise en cause des caractéristiques fonctionnelles du bagage.

#### **Essai 11**

##### **Essais de chutes libres sur les faces, arêtes et coins (selon NF EN 22248)**

L'essai est réalisé sur l'échantillon D.

Hauteur de chute :

- 90 cm pour les chutes sur faces et arêtes.

- 60 cm pour les coins

Nombre de chutes = 26

Répartition des chutes : 1 chute par face (6), 1 chute par arête (12) et 1 chute par coin (8) (pas de climatisation).

**Critère** : Pas de rupture ni de déformation permanente, pas de remise en cause des caractéristiques fonctionnelles du bagage.

### **Essai 12**

#### **Test de dégorgeement pour textile et cuir selon NF EN ISO 105 E 01 et NF EN ISO 105 X 12**

- Essai effectué sur éprouvettes découpées dans le matériau à tester.

**Critère** : Evaluation de la dégradation de la coloration de l'éprouvette et le dégorgeement sur le ou les tissus témoins.

Les essais sont réalisés sur éprouvettes découpées dans le matériau à tester

#### **1. Pour le cuir**

- l'essai est réalisé selon la norme NF EN ISO 11640

Critères d'acceptation

. 3-4 sur l'échelle des gris après 50 cycles en humide

. 4-5 sur l'échelle des gris après 100 cycles à sec

- l'essai est réalisé selon la norme NF EN ISO 105 E01

Critères d'acceptation

. 3-4 sur l'échelle des gris

#### **2. pour les textiles**

- tests de solidité des teintures au frottement selon la norme NF EN ISO 105 E01

Critères d'acceptation :

. 3-4 sur l'échelle des gris

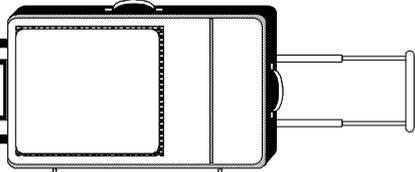
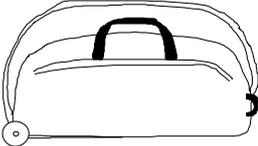
- test de solidité des teintures au frottement selon la norme NF EN ISO 105 X 12

Critères d'acceptation :

. 3-4 sur l'échelle des gris en humide

. 4-5 sur l'échelle des gris à sec

### 2.1.3. IDENTIFICATION ET MODALITES D'ESSAIS COMPLEMENTAIRES

Identification des faces des bagages selon ISO 2206			
<p>Le bagage étant disposé sur sa face fond, une grande face faisant face à l'observateur.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- La face 1 est la face supérieure côté poignée de portage du bagage.</li><li>- La face 2 est la face avant (côté couvercle pour les valises classiques, côté des poches si l'échantillon en est équipé).</li><li>- La face 3 est la face fond, côté opposé à la poignée de portage.</li><li>- La face 4 étant la face arrière (côté cuvette du fond pour les valises classiques).</li><li>- La face 5 est le petit côté situé à gauche.</li><li>- La face 6 est le petit côté situé à droite.</li></ul>			
			
Beauty case	Attaché-case	Valise classique	
			
Trolley	Polochon	Polochon à roulettes	Sac à dos

<b>Echantillonnage nécessaire par modèle</b>	
- 4 échantillons identifiés A, B, C et D sont nécessaires pour réaliser les essais de la partie 2.1.2	
<b>Chronologie des essais</b>	
Echantillon utilisé	N° de l'essai
<b>A</b>	1
	2
	3
	6
	7
<b>B</b>	4
	5
<b>C</b>	8
	9
	12
<b>D</b>	10
	11

## **2.2. EXIGENCES CONCERNANT LE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE**

Ces dispositions n'impliquent pas la mise en œuvre d'un système de management qualité mais reprennent certaines exigences de la norme ISO 9001 permettant d'assurer la conformité des produits.

### **2.2.1. Identification et traçabilité (§ 7.5.3. de la norme NF EN ISO 9001 (2000))**

Le fabricant doit prévoir des instructions pour l'identification du produit avec un marquage en conformité avec les exigences du § 2.3. ci-après.

La traçabilité est une exigence de la marque NF ; en conséquence, les dispositions définies dans la norme ISO 9001 au niveau de l'identification unique du produit doivent être prises en compte.

Cette identification doit permettre d'assurer la traçabilité et de retrouver l'historique du produit.

### **2.2.2. Vérification du produit acheté (§ 7.4.3. de la norme NF EN ISO 9001 (2000))**

Le fabricant doit s'assurer de la qualité des matières premières intervenant dans la fabrication des produits pour lesquels il est titulaire du droit d'usage de la Marque NF,

Par exemple, contrôles définis et réguliers à la réception ou certificat de conformité à des spécifications techniques des fournisseurs ou un cahier des charges.

Les contrôles effectués doivent donner lieu à enregistrements avec mention des critères d'acceptation et des décisions prises en cas de non-conformité.

### **2.2.3. Mesure et surveillance du produit (§ 8.2.4 de la norme NF EN ISO 9001 (2000))**

Le fabricant doit surveiller et mesurer les caractéristiques du produit afin de vérifier que les exigences relatives au produit sont satisfaites.

Le fabricant doit établir et mettre en œuvre un plan de contrôle de ses fabrications.

a) Le fabricant doit avoir un cahier des charges validé et approuvé avec ses fournisseurs. Un suivi des sous-traitants doit être mis en œuvre.

Des contrôles et essais réception sur le site européen ou des contrôles et essais finals sur le site étranger avec un suivi du contrôle des produits finis sur le site européen lorsqu'il est équipé d'un laboratoire de contrôle et de matériel d'essais, ou par l'intermédiaire d'un prestataire extérieur doivent être effectués.

b) Il est de la responsabilité du fabricant de mettre en œuvre et de réaliser les essais prévus à la partie 2 (§ 2.1.2) des règles de certification.

Lorsque le fabricant les réalise lui-même, leur mise en œuvre ainsi que les résultats seront vérifiés lors de l'audit de suivi annuel.

Dans le cas d'un prestataire extérieur, le fabricant fournira les rapports d'essais correspondants au LNE.

c) Il est de la responsabilité du fabricant de s'assurer de la qualité de ses produits avant la mise sur le marché d'une collection.

Tous les enregistrements de validation d'une collection doivent être conservés par le fabricant. Lors de l'audit annuel, un échantillon de la collection sera prélevé au hasard dans la collection pour essais au LNE.

La preuve de la conformité aux critères d'acceptation doit être conservée. Les enregistrements doivent indiquer la ou les personnes ayant autorisé la libération du produit.

#### **2.2.4 Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure (§ 7.6 de la norme NF EN ISO 9001 (2000))**

Les équipements de mesure, de contrôle et d'essais susceptibles d'avoir une influence sur les essais effectués dans le cadre de la marque NF doivent être :

- étalonnés ou vérifiés à intervalles spécifiés ou avant leur utilisation, par rapport à des étalons de mesure reliés à des étalons de mesure internationaux ou nationaux (lorsque ces étalons n'existent pas, la référence utilisée pour l'étalonnage doit faire l'objet d'un enregistrement)
- réglés ou réglés de nouveau autant que nécessaire
- identifiés afin de pouvoir déterminer la validité de l'étalonnage
- protégés contre les réglages susceptibles d'invalider le résultat de la mesure
- protégés contre tous dommages et détériorations au cours de leur manutention, maintenance et stockage

En outre, le fabricant doit évaluer et enregistrer la validité des résultats de mesure antérieurs lorsqu'un équipement se révèle non conforme aux exigences. Le fabricant doit entreprendre les actions appropriées sur l'équipement et sur tout produit affecté. Les enregistrements des résultats d'étalonnage et de vérification doivent être conservés.

Les équipements de contrôle, de mesure et d'essais doivent être utilisés de façon à assurer que l'incertitude de mesure est connue et compatible avec l'aptitude requise en matière de mesurage.

### **2.2.5 Préservation du produit (§ 7.5.5. de la norme NF EN ISO 9001 (2000))**

Le fabricant doit préserver la conformité du produit au cours des opérations internes et lors de la livraison à la destination prévue. Cette préservation doit inclure l'identification, la manutention, le conditionnement, le stockage et la protection. La préservation doit également s'appliquer aux composants du produit.

#### Stockage

Le fabricant doit utiliser les aires ou les locaux de stockage désignés afin d'empêcher l'endommagement ou la détérioration du produit lorsqu'il est en attente d'utilisation ou de livraison.

Pour détecter toute détérioration, l'état du produit en stock doit être évalué à intervalles appropriés et définis.

### **2.2.6 Maîtrise du produit non conforme (§ 8.3. de la norme NF EN ISO 9001 (2000))**

Le fabricant doit assurer que le produit qui n'est pas conforme aux exigences relatives au produit est identifié et maîtrisé de manière à empêcher son utilisation ou fourniture non intentionnelle.

Les contrôles ainsi que les responsabilités et autorités associées pour le traitement des produits non conformes doivent être définis dans une procédure écrite

Le fabricant doit traiter un produit marqué NF non conforme suivant l'une des manières suivantes :

- en menant les actions permettant d'éliminer la non- conformité
- en autorisant son utilisation, sa libération ou son acceptation par dérogation dans ce cas, l'accord préalable de l'organisme mandaté doit être obtenu
- en menant les actions permettant d'empêcher son utilisation (rebut par exemple)

Les enregistrements de la nature des non-conformités et de toutes actions ultérieures entreprises y compris les dérogations obtenues, doivent être conservés.

Lorsqu'un produit non conformes est corrigé, il doit être vérifié de nouveau pour démontrer la conformité des exigences.

Lorsqu'un produit non conforme est détecté après livraison ou après que son utilisation a commencé, le fabricant doit mener les actions adaptées aux effets réels ou potentiels, de la non-conformité.

### **2.2.7 Actions correctives (§ 8.5.2. de la norme NF EN ISO 9001 (2000))**

Le fabricant doit mener des actions pour éliminer les causes de non-conformités afin d'éviter qu'elles ne se reproduisent. Les actions correctives doivent être adaptées aux effets des non-conformités rencontrées.

Une procédure écrite doit être établie afin de définir les exigences pour :

- procéder à la revue des non-conformités (y compris les réclamations du client)
- déterminer les causes de non-conformités,
- évaluer le besoin d'entreprendre des actions pour que les non-conformités ne se reproduisent pas
- déterminer et mettre en oeuvre les actions nécessaires
- enregistrer les résultats des actions mises en oeuvre
- procéder à la revue des actions correctives mises en oeuvre

Des enregistrements mettant en évidence les réclamations sur les produits certifiés et leur traitement doivent être effectués et conservés.

## **2.3. EXIGENCES CONCERNANT LE MARQUAGE DES PRODUITS**

### **2.3.1. MARQUAGE DES PRODUITS**

La marque NF doit être accompagnée des indications suivantes :

- un repère permettant l'identification du titulaire de la marque NF et de l'usine productrice (numéro d'ordre du fabricant attribué lors de la notification d'admission par le LNE)
- la désignation commerciale du produit
- une codification permettant d'assurer la traçabilité du produit

Les dimensions de ce marquage et les moyens utilisés sont laissés à l'appréciation du fabricant dans la limite de la lisibilité des informations portées.

### **2.3.2. FICHE INFORMATIVE OU ETIQUETTE**

Une fiche informative ou étiquette doit être jointe à chaque produit. Cette fiche comporte obligatoirement les informations suivantes :

- le logo NF avec le libellé de l'application
- le nom de l'organisme certificateur et son adresse
- l'identification du référentiel servant de base à la certification
- les caractéristiques certifiées
  - . résistance à la compression, à la manutention brutale, à la chute, tenue des poignées
  - . résistance des poignées à la fatigue + volume
- le numéro d'identification NF.

Le choix de présentation et du format de cette fiche est laissé à l'initiative du fabricant. A titre indicatif, un modèle est donné ci-après.

	<b>NF 389</b>
<p><b>AFAQ - AFNOR Certification</b> 11 rue Francis De Préssensé 93571 La Plaine Saint-Denis Cedex</p>	
<p>• Identification du titulaire : - Nom - adresse : - n° identification NF :</p>	
<p><b><i>Conformes aux spécifications définies par les règles de certification de la marque NF 389</i></b></p>	
<p><b>PRINCIPALES CARACTERISTIQUES CERTIFIEES</b></p>	
<ul style="list-style-type: none"><li>- Résistance à la compression</li><li>- Résistance à la manipulation brutale</li><li>- Résistance à la chute</li><li>- Tenue des poignées</li><li>- Résistance des poignées à la fatigue</li><li>- Volume</li></ul>	

### 2.3.3. DOCUMENTATIONS

Les couleurs prescrites pour le monogramme NF dans la documentation sont

Lettres "NF"	: blanc
Fond de l'ovale	: bleu pantone 293 C
Mention « Contrôlé par LNE »	: bleu pantone 293 C

L'utilisation de couleurs différentes doit faire l'objet d'une demande de dérogation auprès du LNE.

Les références à la marque NF dans les documents commerciaux (confirmations de commandes, factures, bordereaux de livraison, dépliants publicitaires, catalogues, etc...), doivent être effectuées de façon à ce qu'il n'existe pas de risque de confusion entre les produits admis et les autres.

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au LNE tout document commercial où il est fait état de la Marque, y compris lors des modifications de ces documents.

Le titulaire doit communiquer, sur demande du LNE, tout document dans lequel il est fait référence, directement ou indirectement, à la marque NF.