

| | | |
|--|--|--|
|  B.P. 30059 F 28231 ÉPERNON Tél. : +33 (0) 2 37 18 48 00 Fax : +33 (0) 2 37 32 63 46 e.mail : qualite@cerib.com Organisme notifié n° 1164 | n° d'identification du document : CE 2+/17 | |
| | n° d'édition 1 | date de mise en application Novembre 2008 |

Directive Produits de Construction

Marquage **CE**

Système d'attestation de conformité 2+

**Règles pour
 la délivrance et la surveillance
 du certificat **CE**
 du contrôle de production en usine (CPU)
 appliqué
 aux produits et systèmes pour la protection et
 la réparation des structures en béton**

*Nota : Les textes sont toujours susceptibles d'évoluer.
 Consultez notre site internet www.cerib.com ; rubrique « marquage **CE** »
 pour vous assurer que vous disposez de l'édition en vigueur.*

CP 42 E
EAN 9782857552109

| | |
|---|-----------|
| 1. PREAMBULE..... | 5 |
| 2. DOCUMENTS DE REFERENCE | 5 |
| 2.1. Documents guides établis par les services compétents de la commission pour traiter de questions spécifiques relatives à la mise en œuvre et à l'application pratique de la DPC... | 5 |
| 2.2. Documents guides établis par le groupe de coordination des organismes notifiés de l'EEE pour traiter de questions spécifiques relatives à la mise en œuvre et l'application pratique de la DPC par les ON | 5 |
| 2.3. Convention de notification du CERIB par l'État français pour effectuer les tâches d'attestation de conformité permettant la délivrance des documents nécessaires à l'établissement d'une déclaration de conformité sur les produits..... | 5 |
| 2.4. Documents de référence spécifiques aux produits pour la protection et la réparation des structures en béton..... | 6 |
| 3. VOCABULAIRE | 6 |
| 3.1. Abréviations..... | 6 |
| 3.2. Définitions..... | 6 |
| 4. MISSIONS DE L'ORGANISME NOTIFIE (ON) | 9 |
| 5. PROCESSUS D'INSTRUCTION ET DE DELIVRANCE DU CERTIFICAT CE | 10 |
| 5.1. Logigramme | 10 |
| 5.2. Prise de contact/documentation..... | 11 |
| 5.3. Dossier de demande/Contrat | 11 |
| 5.4. Recevabilité du dossier | 11 |
| 5.5. Audit initial d'inspection..... | 12 |
| 5.5.1. Généralités | 12 |
| 5.5.2. Précisions concernant l'essai de type initial (ETI) | 12 |
| 5.5.3. Précisions concernant les contrôles, mesures et essais effectués dans le cadre du CPU | 13 |
| 5.6. Délivrance du certificat CE de contrôle de production en usine | 13 |
| 6. EXTENSION OU MODIFICATION DU CERTIFICAT CE | 14 |
| 6.1. Modification d'ordre juridique | 14 |
| 6.2. Evolution des produits marqués CE (extension) | 14 |
| 6.3. Evolution des conditions de fabrication..... | 14 |
| 6.4. Evolution du contrôle de production en usine lui-même | 14 |
| 6.5. Evolution des produits marqués CE (arrêt de fabrication)..... | 15 |
| 7. PROCESSUS DE SURVEILLANCE CONTINUE DU CPU | 16 |
| 7.1. Logigramme | 16 |
| 7.2. Audits courants de surveillance | 16 |
| 7.3. Modifications du CPU | 16 |
| 7.4. Réalisation d'un audit courant ou supplémentaire | 17 |
| 7.5. Rapport d'audit | 17 |
| 8. DECISION DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE | 17 |
| 9. MODALITES DE MARQUAGE CE..... | 18 |
| 10. RÉCLAMATIONS - CONTESTATIONS - RECOURS..... | 18 |
| 10.1. Réclamations..... | 18 |
| 10.2. Contestations - Recours..... | 18 |
| 11. USAGE ABUSIF DU CERTIFICAT CE | 19 |
| 11.1. Usage abusif..... | 19 |
| 11.2. Action judiciaire | 19 |
| 12. PRESTATIONS/FACTURATION | 19 |
| 12.1. Généralités..... | 19 |
| 12.2. Nature des prestations | 20 |

| | |
|--|-----------|
| 12.3. Facturation..... | 20 |
| 13. REVISION | 21 |
| ANNEXE 1 - CONTRAT TYPE | 23 |
| ANNEXE 2 - EXEMPLE D'ESSAIS INITIAUX D'IDENTIFICATION ET D'ESSAIS REGULIERS A REALISER DANS LE CADRE DU CONTROLE DU CPU | 27 |
| ANNEXE 3 - MARQUAGE ET ETIQUETAGE | 31 |
| ANNEXE 4 - GUIDE D'ÉVALUATION DU CPU | 33 |
| ANNEXE 5 - CONTENU TYPE DU CERTIFICAT CE 2+ | 37 |
| ANNEXE 6 - REGIME FINANCIER MARQUAGE CE PRODUITS DE PROTECTION ET DE REPARATION SELON LA NORME NF EN 1504, PARTIES 2 A 5..... | 39 |

1. PREAMBULE

Le présent document décrit les dispositions de délivrance et de surveillance du certificat CE du contrôle de production en usine (CE 2+), en application de la directive 89/106/CEE publiée le 21 décembre 1988 au Journal Officiel des communautés européennes et modifiée par la directive 93/68/CEE du 22 juillet 1993 et du décret n° 92-647 du 08 juillet 1992 modifié par le décret n° 95-1051 du 20 septembre 1995 relatif à l'aptitude à l'usage des produits de construction.

Il vise les produits et systèmes pour la protection et la réparation des structures en béton relevant de la norme NF EN 1504, parties 2 à 5, pour usages dans les bâtiments et les ouvrages de génie civil.

Ce document ne s'applique pas à la délivrance et à la surveillance du certificat CE du contrôle de production en usine appliqué aux produits et systèmes pour la protection et la réparation du béton pour usages associés à de faibles exigences de performances dans les bâtiments et les ouvrages de génie civil ou pour usages soumis à la réglementation relative à la réaction au feu.

2. DOCUMENTS DE REFERENCE

2.1. Documents guides établis par les services compétents de la commission pour traiter de questions spécifiques relatives à la mise en œuvre et à l'application pratique de la DPC

Ces documents sont disponibles sur le site Internet www.dpcnet.org.

- Document guide B : Définition du contrôle de la production en usine dans les spécifications techniques pour les produits de construction.
- Document guide D : Marquage CE dans le cadre de la DPC.
- Document guide K : Systèmes d'attestation de conformité et rôle et tâches des organismes notifiés dans le cadre de la DPC.
- Document guide H : Approche harmonisée relative aux substances dangereuses dans le cadre de la DPC.

2.2. Documents guides établis par le groupe de coordination des organismes notifiés de l'EEE pour traiter de questions spécifiques relatives à la mise en œuvre et l'application pratique de la DPC par les ON

- NB-CPD/01/002 : Guide précisant le rôle et les tâches de l'ON en fonction du système d'attestation de conformité fixé par le mandat.
- NB-CPD/01/006 : Guide pour l'audit initial du CPU et la surveillance du CPU.

2.3. Convention de notification du CERIB par l'État français pour effectuer les tâches d'attestation de conformité permettant la délivrance des documents nécessaires à l'établissement d'une déclaration de conformité sur les produits

2.4. Documents de référence spécifiques aux produits pour la protection et la réparation des structures en béton

- Normes de spécification pour les produits et systèmes pour la protection et la réparation des structures en béton

NF EN 1504-2 Produits et systèmes pour la protection et la réparation des structures en béton - **partie 2 : Systèmes de protection de surface pour béton** (2005)

NF EN 1504-3 Produits et systèmes pour la protection et la réparation des structures en béton - **partie 3 : Réparation structurale et non structurale** (2006)

NF EN 1504-4 Produits et systèmes pour la protection et la réparation des structures en béton - **partie 4 : Collage structural** (2005)

NF EN 1504-5 Produits et systèmes pour la protection et la réparation des structures en béton - **partie 5 : Produits et systèmes d'injection du béton** (2005)

- Avis (ref. EQU0601449V) paru au Journal Officiel de la République Française du 14 juillet 2006.

- Norme relative à la maîtrise de la qualité des produits

NF EN 1504-8 Produits et systèmes pour la protection et la réparation des structures en béton - **partie 8 : Maîtrise de la qualité et évaluation de la conformité** (2005)

3. VOCABULAIRE

3.1. Abréviations

- ATE : Avis Technique Européen
- CPU : Contrôle de Production en Usine
- DPC : Directive Produits de Construction
- ETI : Essai de Type Initial
- ON : Organisme Notifié

3.2. Définitions

- **Annexe ZA**

Annexe à la norme (ou partie de norme) "produit" qui précise pour le produit en question les dispositions pour le marquage CE, conformément aux exigences du mandat donné dans le cadre de la DPC : usages prévus du produit, caractéristiques essentielles, système d'attestation de conformité, assignation des tâches du fabricant et de l'ON pour l'évaluation de conformité, certificat CE et déclaration de conformité, marquage et étiquetage.

- **Certificat CE du CPU (niveau 2+ de la DPC)**

Le certificat CE du CPU s'appuie sur une évaluation initiale et un suivi du contrôle permanent de la production en usine exercé par le fabricant. Cette évaluation concerne tous les éléments, exigences et dispositions adoptés par le fabricant pour remplir ses engagements conformément à la DPC. Ces éléments, exigences et dispositions doivent

être systématiquement documentés sous forme de règles et de procédures écrites (manuel du CPU).

Par conséquent, l'audit initial d'inspection et la surveillance continue sont des activités générales relatives à des moyens particuliers de production, afin de démontrer que le CPU est conforme aux exigences de la spécification technique de la norme ou de l'ATE de référence et à la DPC.

- **Écart**

Un écart ne vise que le contenu et l'application du CPU.

Un écart est relevé lorsque le fabricant ne respecte pas les procédures prévues dans son manuel de CPU ou n'engage pas d'action corrective suite à une défaillance de son organisation ou dans la vérification de ses équipements, ou suite à un (des) résultat(s) d'essai(s) sortant des spécifications prévues au CPU.

Note : La présence d'un résultat d'essai ou plus hors des spécifications prévues au CPU ne constitue pas un écart. Cependant, l'absence de prescriptions en matière de traitement du produit non conforme et d'actions correctives dans le manuel de CPU, de même que l'absence de traitement du produit non conforme ou d'engagement d'actions correctives et d'évaluation de ces dernières constituent un écart.

Trois degrés d'écarts s'appliquent :

- ✓ **Observation** : écart qui ne présente pas de risque quant au fonctionnement et à l'efficacité du CPU, mais qui doit être levé par le fabricant (en interne) avant l'audit de surveillance suivant.
- ✓ **Remarque** : écart qui n'induit pas de risque majeur quant au fonctionnement et à l'efficacité du CPU s'il est levé par le fabricant (confirmation écrite) dans le délai prescrit dans le compte rendu d'audit.
- ✓ **Non conformité** : écart remettant en cause le fonctionnement et l'efficacité du CPU et pouvant conduire à la mise sur le marché de produit non conforme aux valeurs déclarées ; tout constat de non conformité induit un audit supplémentaire de portée complète ou partielle.

- **Essai de type initial (ETI)**

L'essai de type initial est de l'entière responsabilité du fabricant/mandataire. Il sert à définir les performances des caractéristiques harmonisées déclarées par le fabricant/mandataire.

L'ETI est constitué par le jeu complet des essais et, le cas échéant, des calculs effectués par le fabricant (l'usine), sur les produits de sa fabrication ou sous-traités par lui. Ces essais sont réalisés selon les modalités (méthodes, modes opératoires, échantillonnage...) décrites dans la partie harmonisée de la norme (ou la partie de norme ou l'ATE).

Le rapport d'essai de type initial (jeu complet des essais et, le cas échéant, des calculs) doit être conservé par le fabricant/mandataire. Sa durée d'archivage est illimitée.

Note :

- *L'ETI n'est ni une évaluation d'aptitude à l'usage du produit, ni une évaluation de sa conformité à une spécification technique. Cependant, l'ETI joue un rôle fondamental*

dans le CPU puisqu'il fournit la référence pour les performances déclarées du produit.

- *Les essais et les calculs réalisés avant la date de mise en place du marquage CE (publiée au JO) peuvent constituer tout ou partie de l'ETI à la condition qu'ils respectent les modalités décrites dans la partie harmonisée de la norme.*

- **Fabricant/producteur**

Entreprise ayant le contrôle total et la responsabilité entière de la fabrication des produits et procédant au contrôle de production en usine. Elle intervient en particulier dans le choix des matières premières et constituants, les procédés, les machines et outillages de production, les produits finis, le marquage et le stockage des produits jusqu'à leur départ du site de fabrication.

Dans ce document, le terme « fabricant/producteur » est remplacé par « fabricant ».

A un fabricant donné est attachée une adresse de site de fabrication et une seule.

La DPC n'exige pas que le fabricant soit établi dans l'EEE.

- **Distributeur**

Entreprise achetant un produit marqué CE et le commercialisant sous son propre nom (marque commerciale) sans en changer la composition. Un tel produit est commercialisé avec le marquage CE du fabricant.

Un contrat juridique entre les parties doit établir leurs responsabilités respectives. Il n'est ni de la responsabilité ni de la mission de l'ON de vérifier l'existence de ce contrat.

- **Mandataire**

Entité juridique expressément désignée par contrat par le fabricant, juridiquement habilitée à agir en son nom à l'intérieur de l'EEE.

Le certificat CE est établi au nom du Fabricant - le cas échéant au nom du mandataire avec identification du site de fabrication¹.

Note : Le mandataire ne doit pas être confondu avec l'importateur.

L'importateur ne représente pas légalement le fabricant. Cependant, il est responsable devant la loi du fait que toutes les exigences juridiques concernant le produit applicables au marché de l'EEE ont été remplies.

Quand un fabricant hors CEE n'a pas de mandataire établi dans l'EEE et qu'un problème survient, les autorités chargées du contrôle du marché s'adressent à l'importateur, conformément à la législation nationale.

- **Manuel du contrôle de production en usine (manuel du CPU)**

Document qui décrit tous les contrôles, mesures, essais et les procédures exigés pour le CPU. Ce document doit être tenu à disposition de l'ON et des autorités de surveillance du marché.

- **Non conformité:** voir rubrique « Écart ».

¹ *Si l y a mandatement, le site de fabrication peut être codé, auquel cas le mandataire doit le préciser dans le dossier de demande.*

- **Observation** : voir rubrique « Écart ».
- **Remarque** : voir rubrique « Écart ».

4. MISSIONS DE L'ORGANISME NOTIFIÉ (ON)

En application du guide K, les principales missions de l'ON sont les suivantes :

- prendre les décisions appropriées relatives aux dossiers présentés ;
- veiller à la mise en application des décisions prises ;
- assurer le suivi de l'évolution des normes ou ATE en relation avec le domaine de notification ;
- développer les relations avec les organismes européens concernés ;
- participer aux groupes sectoriels de coordination des organismes européens notifiés ;
- assurer les liaisons avec le Ministère chargé de l'Équipement et les autres ministères concernés par le marquage CE ;
- informer les autorités compétentes des infractions aux directives qu'il aurait à connaître ;
- établir les présentes règles générales ainsi que les règles d'application qui y sont attachées ;
- le cas échéant, signer les accords de sous-traitance avec des organismes d'inspection, et assurer leur surveillance.

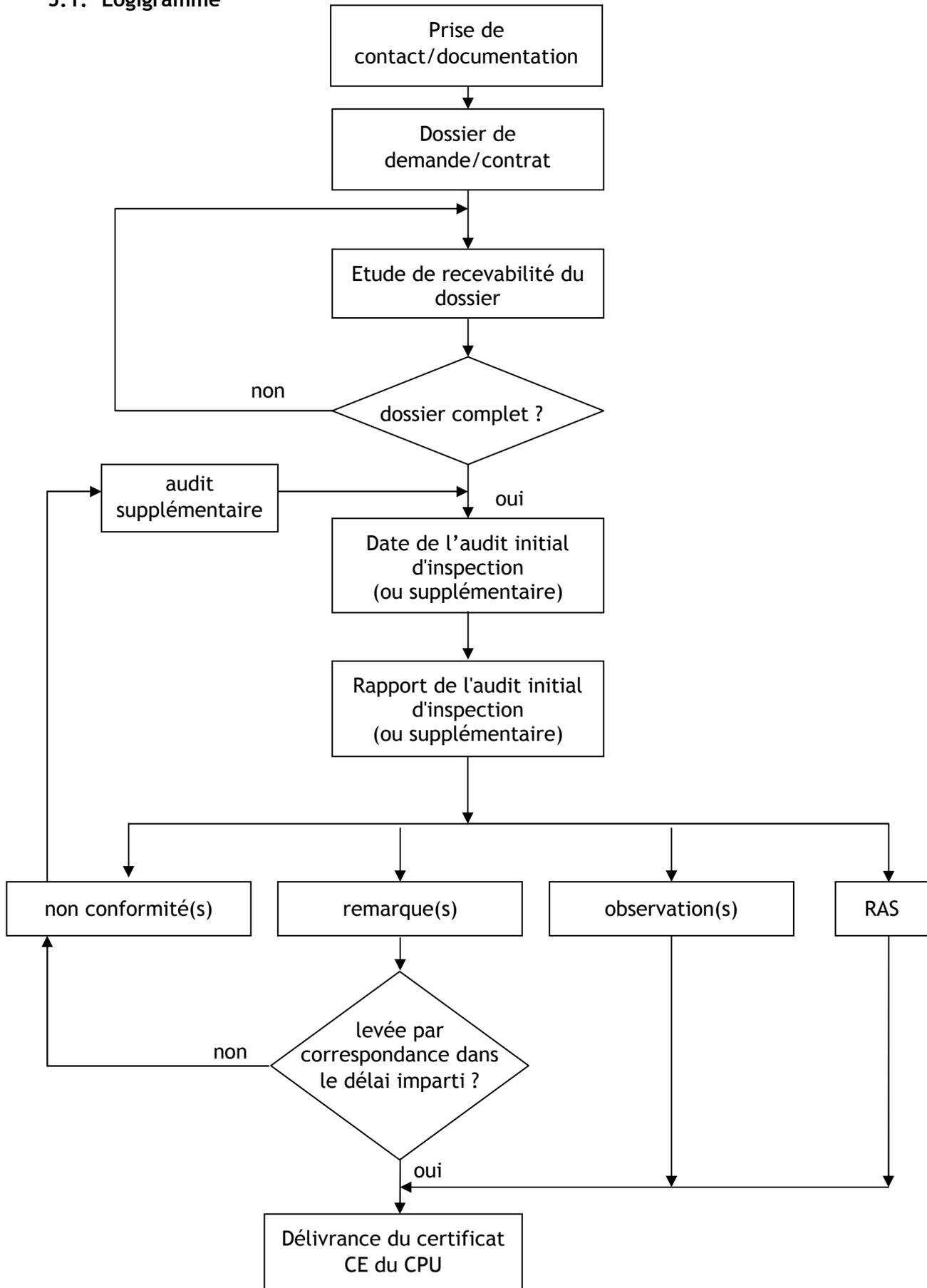
Tous les intervenants dans le processus de délivrance du certificat sont tenus au secret professionnel.

Le CERIB (Centre d'Études et de Recherches de l'Industrie du Béton) est notifié par l'État français pour effectuer les tâches se rapportant aux procédures prévues par le chapitre V de la Directive Produits de Construction. Chaque domaine de notification du CERIB fait l'objet d'un avis au Journal Officiel de la République Française (J.O.R.F.), dont la référence est précisée au chapitre 5 ci-après.

Le numéro d'identification du CERIB est : 1164.

5. PROCESSUS D'INSTRUCTION ET DE DELIVRANCE DU CERTIFICAT CE

5.1. Logigramme



5.2. Prise de contact/documentation

Le fabricant (ou son mandataire établi dans l'EEE) qui souhaite obtenir un certificat CE du CPU adresse un courrier de demande au CERIB.

En retour, le CERIB lui transmet (en langue française) les documents qui décrivent la procédure d'octroi du certificat, soit :

- un exemplaire du présent document. L'annexe 1 présente un modèle du contrat qui doit être adressé par le demandeur au CERIB pour déclencher la procédure ;
- le tarif CERIB pour la réalisation des prestations (voir chapitre 12).

5.3. Dossier de demande/Contrat

Un dossier de demande concerne un site de fabrication associé à une (des) norme(s) de produit(s)(ou ATE).

Le fabricant/mandataire adresse au CERIB, en 3 exemplaires, un dossier de demande composé :

- du contrat signé par lui ;
- de la liste des produits objets du contrat (indiquer la (les) partie(s) de la norme NF EN 1504 concernée(s) et préciser le type de produit, la méthode d'application et l'(les)usage(s) prévu(s).
Exemple : Produit de protection de surface, méthode par imprégnation hydrophobe, pour la protection contre les risques de pénétration ;
- du manuel du CPU et ses documents associés ;
- La norme NF EN 1504-8 précise les modalités de mise en œuvre du CPU ;
- des essais de type initiaux et des essais à réaliser dans le cadre du Contrôle de Production en Usine (CPU) (exemple en annexe 2) ;
- le(s) projet(s) de document(s) d'accompagnement (exemple en annexe 3) ;
- la fiche de renseignements administratifs.

Les substances dangereuses sont répertoriées dans le tableau ZA.1 de chacune des parties comme « caractéristiques essentielles ». En conséquence, l'évaluation portera également sur le respect des directives européennes relatives à ce sujet, en vigueur. Le recours à INFODYNE ou à tout système équivalent permet d'en apporter la preuve.

5.4. Recevabilité du dossier

A réception du dossier de demande du fabricant/mandataire, le CERIB :

- vérifie que la documentation qualité est complète, en s'appuyant sur le guide d'évaluation du CPU joint en annexe 4 ;
- accuse réception de la demande en y joignant un exemplaire du contrat daté et signé par lui avec la mention « lu et approuvé », ainsi que l'appel des frais d'instruction de la demande (voir chapitre 12). Le courrier d'envoi indique le délai dans lequel l'audit initial sera réalisé.

Note :

- *Si la documentation qualité est incomplète, le CERIB signale au demandeur les compléments à apporter.*
- *L'audit initial d'inspection ne peut être envisagé qu'après réception des compléments.*
- *En raison de la présence obligatoire du responsable qualité, la date précise d'audit est*

convenue entre les deux parties.

5.5. Audit initial d'inspection

5.5.1. Généralités

- Au cours de l'audit initial, l'auditeur vérifie la mise en œuvre effective des dispositions définies dans le manuel du CPU et ses documents associés. Pour ce faire, il s'appuie sur un support similaire au guide d'évaluation de l'annexe 4 et, le cas échéant, il constate les écarts qu'il classe en « observation(s) », « remarque(s) » ou « non conformité(s) » (voir définitions au chapitre 3).
- Lors de la réunion de clôture de l'audit, l'auditeur établit une fiche de fin de visite qu'il remet et commente au représentant de la Direction.
- Le rapport d'audit est envoyé par le CERIB au fabricant/mandataire au plus tard 3 semaines après la réunion de clôture de l'audit.

Il précise si le certificat CE du CPU :

- peut être délivré immédiatement [absence d'écart ou si l'(les) écart(s) = observation(s)] ;
- est différé [si l'(les) écart(s) comporte(nt) une (des) remarque(s)] ;
- ne peut être délivré qu'après visite supplémentaire pour lever la (les) non conformité(s) (visite à demander par écrit par le fabricant/mandataire).

Si au moins une non conformité perdure plus d'un an après la date de début de l'audit initial d'inspection, le CERIB adresse une mise en demeure au fabricant/mandataire par laquelle il lui accorde un délai de 15 jours supplémentaires pour lever la non conformité ; cette mise en demeure est adressée par recommandé avec accusé de réception.

En l'absence de réaction du fabricant/mandataire dans le délai imparti, le processus de délivrance du certificat CE est interrompu ; le CERIB confirme la résiliation du contrat par courrier recommandé avec accusé de réception.

5.5.2. Précisions concernant l'essai de type initial (ETI)

- Le CPU doit définir les critères de réalisation d'un nouvel essai de type (extension ou modification de produit) tel que décrit au chapitre « essai de type initial » de la (des) norme(s) (ou ATE) relative(s) au produit.
- Par référence à la définition de l'ETI (voir chapitre 3), le rôle de l'O.N. concernant chaque essai de type initial est le suivant :
 - ✓ Existence de l'essai de type initial pour chaque produit présenté (sous forme de rapport interne ou externe) ;
 - ✓ concordance entre les résultats de l'ETI et les valeurs déclarées dans le CPU pour les caractéristiques essentielles prescrites en annexe ZA de la (des) norme(s) (ou partie de norme ou ATE) de produit en question.

Le non-respect de l'une ou/et l'autre des deux exigences mentionnées ci-dessus constitue une non conformité.

5.5.3. Précisions concernant les contrôles, mesures et essais effectués dans le cadre du CPU

5.5.3.1. Méthodes d'essais

Les méthodes d'essais à utiliser sont celles prescrites dans les normes ou ATE.

D'autres méthodes sont autorisées si la(les) norme(s) (ou ATE) prévoi(en)t cette possibilité, sous réserve que :

- une correspondance soit établie entre la méthode alternative et la méthode normalisée et que les critères d'acceptabilité de cette correspondance figurent au CPU ;
- les procédures du CPU prévoient lorsque nécessaire une vérification régulière du maintien de la validité de la corrélation ;
- l'interprétation des résultats d'essais du CPU intègre cette corrélation.

En cas de doute, les méthodes d'essais de référence prévalent.

5.5.3.2. Matériels pour les contrôles, mesures et essais dans le cadre du CPU

Les matériels de contrôles, mesures et essais utilisés dans le cadre du CPU doivent être répertoriés, entretenus et régulièrement vérifiés sur la base des spécifications, fréquences et critères d'acceptation définis au CPU.

5.5.3.3. Antériorité des contrôles, mesures et essais à réaliser dans le cadre du CPU pour l'instruction de la demande de certificat CE

Chaque mesure de contrôle ou essai (en relation avec les caractéristiques essentielles) prévue dans le CPU doit avoir été réalisée au moins une fois lors du dépôt du dossier de demande. Cette exigence constitue un critère de recevabilité du dossier de demande ; en conséquence, le fabricant/mandataire doit joindre une copie des enregistrements correspondant au dossier qu'il envoie au CERIB.

5.6. Délivrance du certificat CE de contrôle de production en usine

La délivrance du certificat **CE** ne saurait en aucun cas substituer la garantie du CERIB à la garantie qui incombe, conformément à la loi, au fabricant.

Au vu des conclusions de l'audit initial d'inspection et compte tenu des dispositions du chapitre 12, le CERIB délivre ou non le certificat CE du CPU.

Le fabricant/mandataire peut contester la décision prise conformément à l'article 10 du présent document.

Un modèle du contenu type d'un certificat CE 2+ est présenté en annexe 5.

Seules les usines ayant reçu un certificat **CE** de contrôle de la production peuvent établir une déclaration de conformité **CE** en mentionnant les informations exigées par la (les) norme(s) (ou ATE).

6. EXTENSION OU MODIFICATION DU CERTIFICAT CE

En sa qualité d'organisme notifié, le CERIB doit à tout instant pouvoir renseigner les autorités de surveillance du marché sur les produits marqués CE. En conséquence, après obtention du certificat (initial ou renouvelé), le fabricant doit immédiatement informer le CERIB par courrier de toute modification dont la nature est exposée ci-après.

Le non-respect de ces règles constitue un écart et peut entraîner une remise en cause du certificat délivré.

6.1. Modification d'ordre juridique

A l'examen des renseignements fournis concernant toute modification juridique, changement de raison sociale, transfert (total ou partiel) du site de production, le CERIB analyse la nécessité de réaliser ou non un audit pour l'attribution d'un nouveau certificat.

6.2. Evolution des produits marqués CE (extension)

Lorsque le fabricant/mandataire souhaite que le certificat soit étendu à un nouveau type de produit, à un nouvel usage et/ou à une nouvelle partie de la norme NF EN 1504, il doit adresser au CERIB :

- une demande d'avenant au contrat. Elle précise les références du contrat initial et du certificat CE en vigueur ainsi que la nature des modifications et/ou extensions demandées ;
- la liste des types de produit, la méthode d'application et l'(les) usage(s) prévu(s). La liste de produits à marquer ou marqués CE doit être gérée dans le CPU. Elle précise pour chaque produit la date de première apposition du marquage CE ;
- le manuel du CPU actualisé en conséquence ;
- le cas échéant, le(s) rapport(s) de l'essai de type initial du (des) produit(s) du nouveau type, méthode d'application et usage(s) prévu(s). Dans le cas d'un nouvel usage pour un type de produit bénéficiant du marquage CE, les essais de type communs au nouvel usage et déjà réalisés pour l'usage initial peuvent être pris en compte.

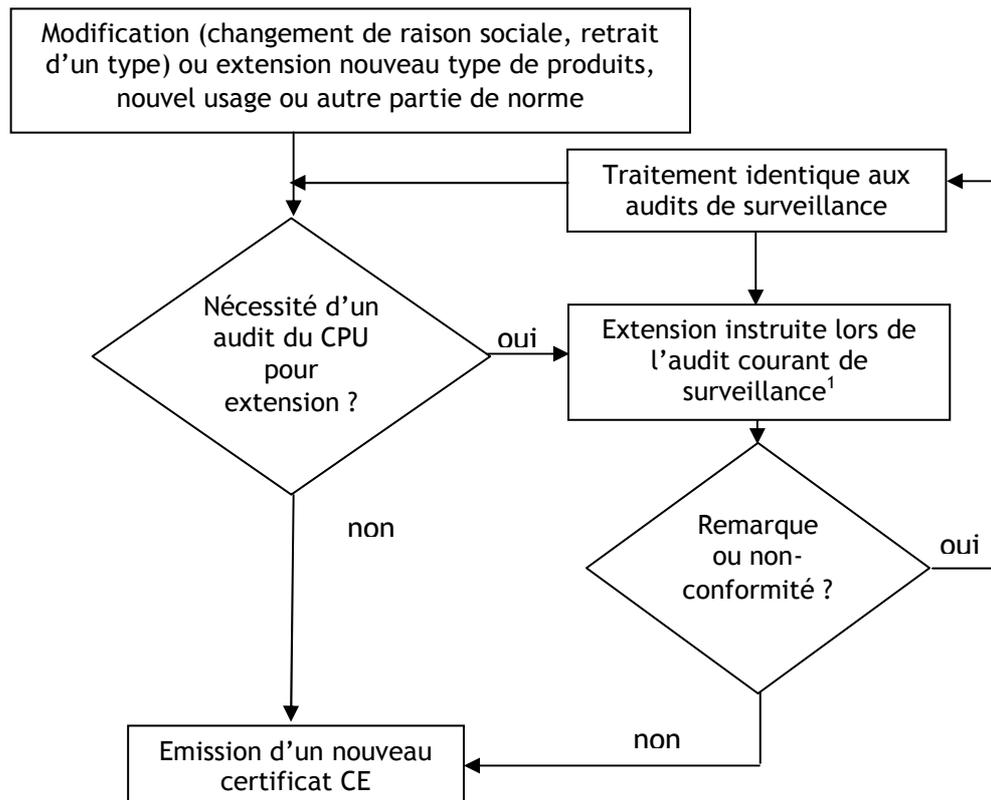
6.3. Evolution des conditions de fabrication

6.4. Evolution du contrôle de production en usine lui-même

A réception des informations relatives aux modifications exposées en 6.2, 6.3 ou 6.4 , le CERIB analyse l'évolution entre les éditions (n-1) et n du manuel, afin de déterminer si un nouvel audit du CPU (éventuellement allégé) est nécessaire.

Tout audit donne lieu à l'établissement d'un rapport. Le rapport porte sur les parties de la norme NF EN 1504 concernées.

Un nouveau certificat est délivré dans les conditions définies dans le logigramme ci-après :



¹ Si l'audit d'extension ne peut être effectué dans le cadre des audits courants de surveillance (problème de date, par exemple), il donne lieu à facturation au tarif des audits supplémentaires (Cf. annexe C).

6.5. Evolution des produits marqués CE (arrêt de fabrication)

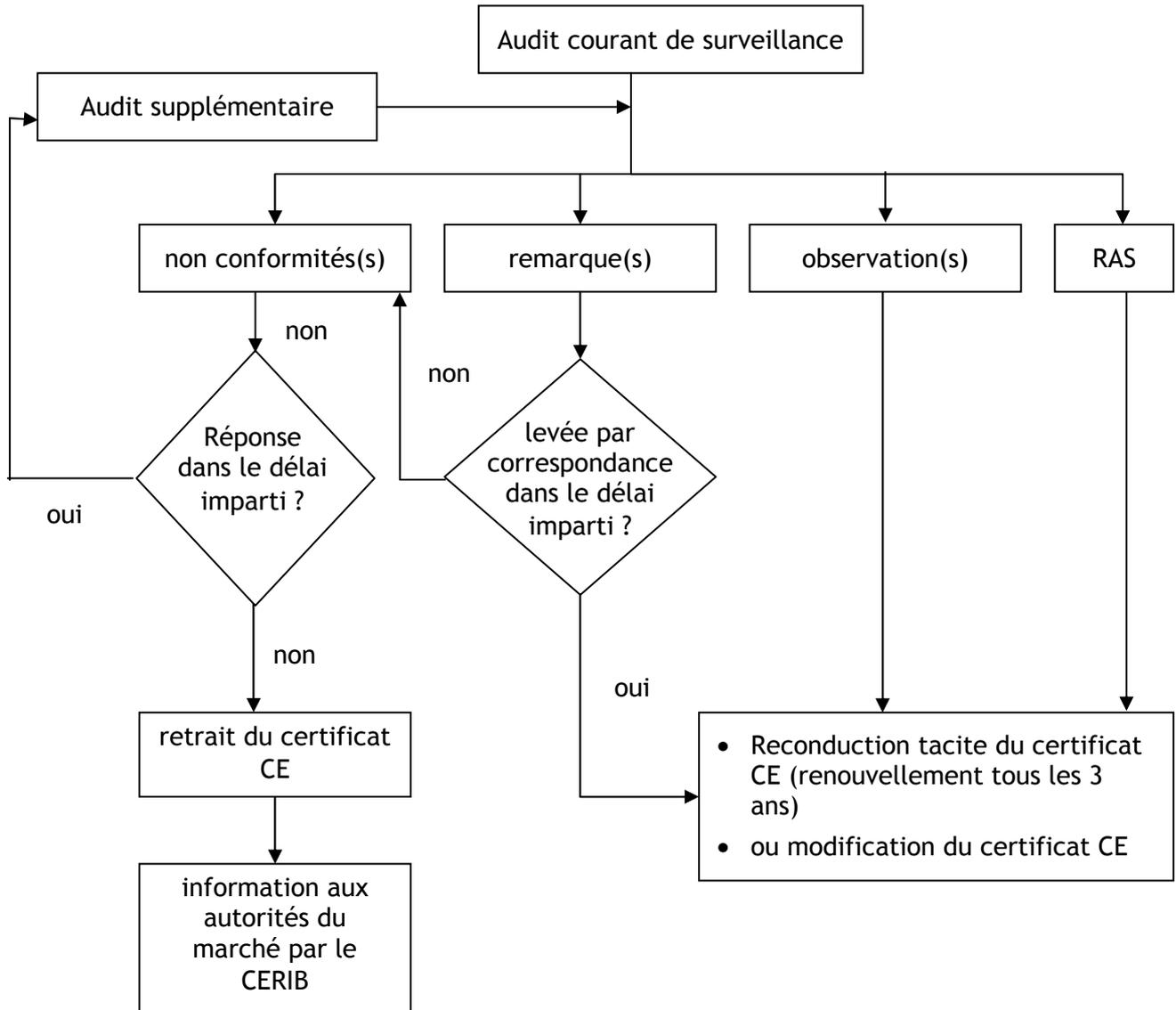
Lorsque le fabricant/mandataire abandonne la fabrication d'au moins un type de produit, il en informe immédiatement le CERIB en précisant :

- les références du contrat et du certificat en vigueur ;
- le(s) produit(s) concerné(s).

7. PROCESSUS DE SURVEILLANCE CONTINUE DU CPU

7.1. Logigramme

La surveillance est exercée par le CERIB dès qu'il a accordé le certificat CE.



7.2. Audits courants de surveillance

Pour exercer son activité de surveillance du CPU, le CERIB réalise ou fait réaliser des audits à intervalle régulier (audits courants) à la fréquence d'un audit par an.

En raison de la présence obligatoire du responsable qualité, le CERIB informe l'usine de la date de la visite 7 jours avant la réalisation de cette dernière.

7.3. Modifications du CPU

Le fabricant/mandataire est tenu d'informer le CERIB de toutes les modifications concernant le CPU, y compris les modifications concernant l'usine ; toute défaillance dans ce domaine constitue un écart par rapport aux règles CE.

Au vu de la nature des modifications du CPU annoncées, le CERIB indique au fabricant/mandataire s'il est nécessaire de procéder à un audit supplémentaire complet ou de portée limitée (exemple : la modification du (des) procédé(s) de fabrication nécessite un audit supplémentaire). Le fabricant/mandataire peut contester la décision conformément à l'article 10 des présentes règles.

7.4. Réalisation d'un audit courant ou supplémentaire

Chaque audit est mené sur la base des dispositions générales définies en 5.5.

7.5. Rapport d'audit

Dans sa conclusion, le rapport fait la synthèse des écarts constatés et leurs conséquences sur le maintien du certificat délivré.

8. DECISION DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE

Les décisions sont exécutoires à compter de leur notification.

Le fabricant/mandataire peut contester la décision prise conformément à l'article 10 des présentes règles.

Toute non conformité remet en cause la validité du certificat délivré. En conséquence, le rapport est envoyé au fabricant/mandataire par courrier recommandé avec accusé de réception. Un délai d'un mois après réception du rapport est accordé au fabricant/mandataire pour communiquer au CERIB les dispositions prises et le délai de résolution du problème. Un audit supplémentaire est effectué dans un délai adapté afin de valider les informations communiquées par le fabricant/mandataire.

L'absence de réponse dans le délai imparti ou l'impossibilité de valider les informations communiquées au CERIB lors de l'audit supplémentaire ou l'impossibilité de lever les non conformités dans un délai maximum de 12 mois après l'audit courant au cours duquel la (les) non conformité(s) a (ont) été constatée(s) constitue un manquement grave du fabricant/mandataire aux engagements qu'il a pris par contrat :

- le certificat CE est retiré ;
- le contrat entre le fabricant/mandataire et le CERIB peut être rompu¹.

Tout retrait de certificat fait l'objet d'une information :

- aux Pouvoirs Publics,
- à tous les Ministères concernés,
- et à la Commission Européenne.

¹ En cas de nouvelle demande après retrait et aboutissant à la délivrance d'un nouveau certificat, il est attribué un nouveau numéro de certificat.

9. MODALITES DE MARQUAGE CE

Les modalités de marquage CE sont définies dans l'annexe ZA de la (des) norme(s) [ou partie(s) de norme ou ATE] relative(s) au produit.

La charte graphique du marquage **CE** est donnée au § 4.1 de l'annexe III de la directive 93/68/CEE.

Les dispositions générales relatives au marquage CE sont rappelées en annexe 3.

Le numéro d'identification du CERIB est : 1164.

Note : C'est le fabricant/mandataire (et lui seul) qui est responsable de l'apposition du marquage CE.

Le fabricant/mandataire dans l'EEE doit établir et conserver une déclaration de conformité conformément aux dispositions de l'annexe ZA de la norme NF EN 1504, parties 2 à 5. Cette déclaration, qui relève de l'entière responsabilité du fabricant/mandataire, doit être accompagnée d'une copie des informations associées au marquage CE et être tenue à jour en permanence.

La déclaration de conformité établie par le fabricant, ou son mandataire établi dans l'EEE, et le certificat CE l'accompagnant délivré par l'organisme notifié doivent être présentés sur demande, dans la (les) langue(s) officielle(s) de l'État membre [ou acceptée(s) par ce dernier] dans lequel le produit est destiné à être utilisé.

Le certificat CE délivré par le CERIB est établi en français. Sa traduction, en quelque autre langue que ce soit, est à la charge du fabricant/mandataire.

Le document officiel demeure le certificat en langue française.

10. RÉCLAMATIONS - CONTESTATIONS - RECOURS

10.1. Réclamations

Toute réclamation reçue concernant l'application du marquage **CE**₁₁₆₄ fait l'objet d'un traitement par le CERIB.

Une information sur les certificats délivrés **CE**₁₁₆₄ est transmise annuellement aux Pouvoirs Publics.

Pour toute autre réclamation concernant l'application du marquage **CE**, le CERIB transmet directement l'information aux Pouvoirs Publics.

10.2. Contestations - Recours

Au cas où le demandeur ou le titulaire d'un certificat CE conteste une décision le concernant, il peut demander auprès du CERIB un nouvel examen de son dossier. Cette contestation n'a pas d'effet suspensif mais le CERIB s'engage à y répondre.

Si le désaccord persiste, le demandeur ou le titulaire peut présenter un recours contre la décision prise.

En cas de besoin, Le CERIB consulte les experts sur le sujet, à savoir et selon la nature de la contestation : le groupe de coordination des organismes notifiés européens du produit concerné et/ou la coordination française des organismes notifiés.

Les recours doivent être présentés dans un délai de 15 jours suivant la notification de la confirmation de la décision. Ils n'ont pas d'effet suspensif.

11. USAGE ABUSIF DU CERTIFICAT CE

11.1. Usage abusif

Sont considérés comme usages abusifs les cas où il est fait référence à l'attribution d'un certificat CE notamment pour :

- des produits autres que les produits couverts par le domaine considéré ;
- dans un domaine donné : un produit dont la demande est en cours d'instruction et/ou ne figurant pas sur le certificat CE du domaine.

La surveillance du marché quant à elle relève de la compétence exclusive des Pouvoirs Publics des Etats membres.

11.2. Action judiciaire

Le CERIB se réserve le droit d'intenter à quiconque se prévaut abusivement de certificat(s) CE délivrés par ses services toute action judiciaire qu'il jugera opportune et à laquelle pourront se joindre tous les fabricants qui s'estimeraient lésés.

12. PRESTATIONS/FACTURATION

Le présent chapitre a pour objet de définir les dispositions générales relatives à la facturation des prestations afférentes à la délivrance et la surveillance d'un certificat CE 2+ du CPU.

12.1. Généralités

Les prestations comportent :

- les instructions administrative et technique de la demande, puis la surveillance du détenteur d'un certificat ;
- l'établissement du certificat initial et les révisions de ce dernier ;
- une participation aux frais de mission des organismes notifiés (cf. chapitre 4).

Le détail du tarif est établi selon le principe ci-après.

| Objet | Montant (€ H.T.) |
|---|--------------------------|
| • demande de certificat CE ¹ | forfait ² |
| • frais annuels de surveillance ¹ | forfait ² |
| • visite supplémentaire éventuelle | forfait ² |
| • frais de déplacement hors France métropolitaine | sur la base du coût réel |

La version mise à jour figure en annexe 6.

12.2. Nature des prestations

a. Les prestations de gestion couvrent :

- l'enregistrement de la demande d'information par le fabricant/mandataire ;
- la fourniture de la documentation (règles pour le marquage CE, tarif) ;
- l'étude de recevabilité du dossier ;
- l'établissement et les révisions du certificat CE.

b. Les prestations d'inspection couvrent :

- l'audit initial, puis, après délivrance du certificat, les audits de surveillance ;
- l'établissement des rapports.

c. Audit supplémentaire

Les prestations entraînées par les audits ou vérifications complémentaires qui peuvent s'avérer nécessaires à la suite de remarque(s) ou non conformité(s) décelée(s) sont à la charge du fabricant/mandataire et facturées séparément.

12.3. Facturation

Les prestations définies ci-dessus sont facturées au fabricant/mandataire.

Toute prestation reste acquise même au cas où le certificat CE ne serait pas accordé ou serait retiré.

En l'absence de règlement des prestations dans le délai imparti, le CERIB peut tenter toute action judiciaire qu'il jugera nécessaire.

a. Demande de certificat CE

Le certificat CE est délivré après règlement de la facture envoyée avec l'accusé de réception de la demande et des frais de déplacements.

¹ Fonction du nombre de norme(s) ou partie(s) de norme concernée(s).

² Sur la base de l'indice INSEE français.

En cas de non paiement des frais d'instruction et/ou de déplacement, le CERIB engage une action judiciaire ; le contrat est rompu par le CERIB.

b. Frais annuels de surveillance

- Après délivrance du certificat CE, les frais annuels sont facturés en début d'année civile.

Lorsque le certificat CE est délivré pour la première fois avant le 31 juillet de l'année en cours, il est facturé la moitié des frais annuels dès la délivrance du certificat. S'il est délivré après le 31 juillet, il n'est pas facturé de frais de surveillance pour le reste de l'année.

- Le fabricant/mandataire doit s'acquitter de ces frais dans les 30 jours suivant la délivrance de la facture.

Toute défaillance de la part du titulaire fait obstacle à l'exercice par le CERIB des responsabilités qui lui incombent au titre d'organisme notifié et de l'application des présentes règles.

Dans le cas où un rappel notifié par lettre recommandée avec accusé de réception ne détermine pas, dans les trente jours qui suivent, le paiement de l'intégralité des sommes dues, le CERIB engage une action judiciaire, le contrat est rompu par le CERIB et le certificat CE est retiré.

c. Visite supplémentaire

Les conditions sont identiques à celles relatives aux frais de demande de certificat.

13. REVISION

Le présent document peut être révisé.

Le document actualisé (avec mention du numéro d'édition et de la date de mise en application) est automatiquement adressé par le CERIB par mél ou par courrier à tous les fabricants ayant signé un contrat avec lui.

| |
|------------------------------------|
| ANNEXE 1 - CONTRAT TYPE |
|------------------------------------|

CERIB
Direction Qualité Industrielle
Organisme notifié
BP 23059
F28231 ÉPERNON

date _____

Objet : Demande de certificat **CE** de contrôle de la production en usine
Contrat relatif aux.....(désignation des produits)

Je soussigné(e) _____ (nom et prénom), représentant _____ (sigle,
raison sociale et marque commerciale du demandeur), situé _____
(adresse du demandeur),

fabricant¹,
mandataire légal établi dans l'Espace Économique Européen du producteur établi en _____¹
(nom du pays)

conformément à l'annexe ZA de la (des) norme(s) _____ [le cas échéant, n°
de la (des) partie(s) de la norme européenne] (ou conformément à l'ATE), demande, pour la
première fois et uniquement à votre organisme, l'établissement d'un certificat CE du contrôle
de production en usine pour les _____ (désignation des familles de
produits) listés en annexe et fabriqués dans l'usine de _____ (nom, et
adresse, tél., mél, ...).

Je déclare que :

- les essais de type sur les produits _____ ont été réalisés¹
sont en cours de réalisation¹ sous ma responsabilité ;
- l'usine en question ne dispose d'aucun autre certificat CE du contrôle de production en usine
des _____(produits visés) en cours de validité.

De plus, je déclare avoir lu et accepté les règles pour la délivrance et la surveillance du
certificat CE 2+ que vous m'avez transmises.

Je m'engage à mettre mes installations à disposition des auditeurs inspecteurs désignés par le
CERIB et à faciliter leur tâche dans l'exercice de leurs fonctions, notamment en offrant en cas
de besoin les services d'un interprète.

¹ Retenir la mention utile.

Je vous adresse ci-joint les documents suivants :

- liste des produits fabriqués entrant dans le champ d'application du marquage CE,
- manuel du contrôle de production décrivant le système de contrôle de production en usine des produits et la liste des documents qualité associés,
- fiche de renseignements administratifs.

J'autorise le CERIB à utiliser les informations ci-dessus pour réaliser les actions relatives à la délivrance de certificat CE des _____ (produits).

Je demande que toute correspondance du CERIB relative au certificat CE du CPU des _____ (produits) soit adressée à _____ (nom, prénom, fonction, adresse, tél., mél,...).

Fait à _____, le _____

Signature

P.J. :

- demande de certificat CE (copie de la présente en 2 exemplaires)
- liste des produits¹ (en 3 exemplaires)
- fiche de renseignements administratifs (en 2 exemplaires)
- manuel du CPU et ses documents associés (en 3 exemplaires)

¹ Voir indications en page suivante.

Annexe au courrier de demande
(à établir sur papier à entête du demandeur et à joindre à la demande)

Demande de certificat C€ du _____ (DATE)

Liste des produits soumis au CPU pour le marquage CE conformément à(aux) EN : _____
[numéro de la (des) partie(s) de norme concernée(s), le type de produit, la méthode d'application et l' (les) usage(s) prévu(s)].

La définition des produits dans cette liste doit intégrer les critères retenus pour définir les produits sur le certificat CE.

| Désignation | Partie de la norme NF EN 1504 | Type de produit | Méthode d'application | Usage |
|-----------------|-------------------------------|---|-----------------------|--|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| <u>Exemples</u> | | | | |
| aaaaaaaaa | 2 | Produits de protection de surface | Imprégnation | Résistance physique |
| bbbbbbbbb | 5 | Produits d'injection pour le remplissage expansif des fissure | injection | Dans les bâtiments et ouvrage de génie civil |

fiche de renseignements administratifs concernant le demandeur

(fiche établie le _____)

CLIENT (fabricant ou mandataire)

Raison sociale :

Adresse :

.....

.....

Pays : Téléphone : Télécopie :

mél : Code APE¹ :

SIRET : Code NACE¹ :

Nom et qualité du représentant légal² :

Nom et qualité du correspondant (si différent) :

SITE de fabrication

Raison sociale :

Adresse :

.....

.....

Pays : Téléphone : Télécopie :

mél usine : Code APE¹ :

SIRET : Code NACE¹ :

Nom et qualité du représentant légal² :

Nom et qualité du correspondant (si différent) :

¹ APE : établissement en France - NACE : établissement en Europe (pour les établissements hors France).

² Le représentant légal est la personne juridiquement responsable de l'entreprise.

| |
|--|
| ANNEXE 2 - EXEMPLE D'ESSAIS INITIAUX D'IDENTIFICATION ET D'ESSAIS REGULIERS A REALISER DANS LE CADRE DU CONTROLE DU CPU |
|--|

Les informations suivantes sont données à titre d'exemple pour un produit de protection de surface par imprégnation hydrophobe relevant de la norme NF EN 1504-2.

A.1 – Prescriptions d'identification

A.1.1 Essais initiaux d'identification (extrait du Tableau 2 de la norme NF EN 1504-2)

| Caractéristique d'identification/Propriété | Méthode d'essai |
|--|-----------------------|
| <u>Identification des composants</u> | |
| Aspect général et couleur | Contrôle visuel |
| Poids spécifique | |
| — Méthode au pycnomètre ou | EN ISO 2811-1 |
| — Méthode du corps immergé | EN ISO 2811-2 |
| Spectre infrarouge | EN 1767 |
| Équivalent époxy | EN 1877-1 |
| Fonctions amines | EN 1877-2 |
| Valeur d'hydroxyle | EN 1240 |
| Teneur en isocyanates | EN 1242 |
| Matières volatiles et non volatiles | EN ISO 3251 |
| Teneur en cendres | EN ISO 3451-1 |
| Thermogravimétrie | ISO 11358 |
| Durée d'écoulement | EN ISO 2431 |
| Viscosité | EN ISO 3219 |
| Granulométrie des composants secs | EN 12192-1 |
| <u>Identification du mélange frais</u> | |
| Méthode avec surface sèche et billes de verre | EN ISO 1517 |
| Délai d'utilisation | EN ISO 9514 |
| Progression du durcissement (dureté Shore A Ou B) au bout de 1, 3, et 7 jours. | EN ISO 868 |
| Consistance | EN 1015-3 |
| Teneur en air | EN 1015-7 |
| Masse volumique | EN 12190 et EN 1015-6 |
| Ouvrabilité — Écoulement du mortier | EN 13395-2 |
| Temps de raidissement | EN 13294 |

A.1.2 Fréquence minimale des essais à réaliser dans le cadre du CPU (extrait du Tableau A.1 de la norme NF EN 1504-2)

| Fréquences minimales Propriété | Silane/ Siloxane | Polymère en solution Polymère en dispersion | Résine époxyde | Résine au polyuréthane | Résine acrylique | Composition de ciment modifiée par un polymère |
|--|---------------------|--|-------------------|---------------------------|---------------------|---|
| Essais sur les composants | | | | | | |
| Aspect général et couleur | A | A | A | A | A | A |
| Poids spécifique — Méthode au pycnomètre — Méthode du corps immergé | A | A | A | A | A | A a) |
| Spectre infrarouge d) | D | D | D | D | D | D |
| Équivalent époxy d) | — | — | D | — | — | — |
| Fonctions amines d) | — | — | D | — | — | — |
| Valeur d'hydroxyle d) | — | — | — | D | — | — |
| Teneur en isocyanates d) | — | — | — | D | — | — |
| Matières volatiles et non volatiles | — | B | — | — | — | B a) |
| Teneur en cendres | — | B | — | — | — | — |
| Thermogravimétrie | — | D | D | D | D | D |
| Viscosité/durée d'écoulement | A b) | A | A | A | A | A a) |
| Granulométrie des composants secs | — | — | C | C | C | C |
| Essais sur le mélange frais ou sur les échantillons durcis | | | | | | |
| Surface sèche — Méthode des billes de verre | — | B | — | — | — | — |
| Délai d'utilisation | — | — | A | A | A | — |
| Progression du durcissement Shore A ou D au bout de 1, 3 et 7 jours | — | — | B c) | B c) | B c) | — |
| Matières volatiles et matières non volatiles | — | — | B a) | B a) | B a) | — |
| Teneur en cendres | — | — | C | C | C | C |
| Consistance ou ouvrabilité ou écoulement du mortier | — | — | — | — | — | B |
| Masse volumique | — | — | — | — | — | B |
| Temps de raidissement | — | — | — | — | — | B |
| A - Chaque lot. B - Tous les 10 lots, toutes les deux semaines, ou toutes les 1 000 tonnes, selon le délai le plus court (c'est-à-dire selon la solution nécessitant les essais les plus rapprochés). C - Deux fois par an. D - Une fois par an. | | | | | | |
| a) <i>Uniquement pour les produits contenant des solvants ou de l'eau.</i> b) <i>Des méthodes différentes (par ex. : indice de réfraction) peuvent se révéler plus appropriées si l'on peut mettre en évidence une corrélation avec la viscosité.</i> c) <i>Uniquement pour les produits et résines flexibles lorsque le délai d'utilisation ne peut pas être mesuré.</i> d) <i>La documentation donnée par un fournisseur de matière première sera considérée comme satisfaisante.</i> | | | | | | |

A.2 – Prescriptions de performances**A.2.1 Essais de type d'initiaux - Exemple d'un produit de protection de surface par imprégnation hydrophobe relevant de la norme NF EN 1504-2 (Tableau ZA.1 a))**

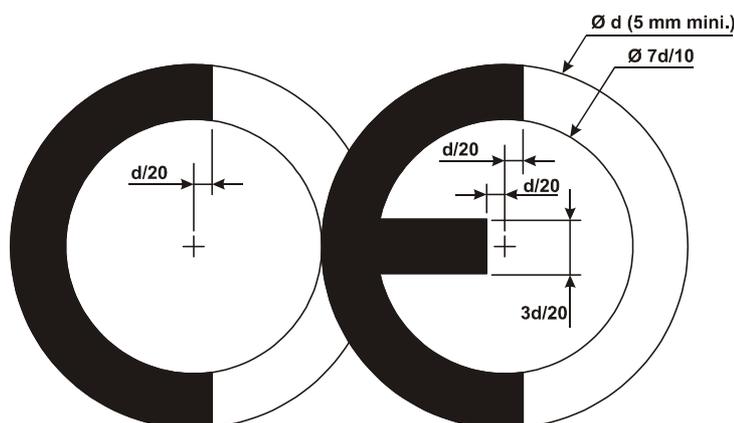
| Caractéristiques de performances | Méthode d'essai Expression des résultats |
|---|--|
| Profondeur de pénétration | Voir Tableau 3 de la NF EN 1504-2 Valeur seuil en % |
| Absorption d'eau et résistance aux alcalis | EN 13580 Valeur seuil en % |
| Taux de dessiccation | EN 13579 Valeur seuil en % |
| Perte de masse après cycles de gel/dégel en présence de sels de déverglaçage (si pertinent) | EN 13581 Comparaison avec une éprouvette non imprégnée au bout de 20 cycles |
| Substances dangereuses | Selon les dispositions réglementaires européennes et nationales |

A.2.2 Fréquences minimales et essais à réaliser dans le cadre du CPU pour le même produit (extrait du Tableau A.1 de la norme NF EN 1504-2)

| Fréquences minimales Propriété | Silane/ Siloxane | Polymère en solution Polymère en dispersion | Résine époxyde | Résine au polyuréthane | Résine acrylique | Composition de ciment modifiée par un polymère |
|--|---------------------|--|----------------|------------------------|------------------|--|
| Caractéristiques de performance | | | | | | |
| Profondeur de pénétration | D | — | — | — | — | — |
| D - Une fois par an. | | | | | | |

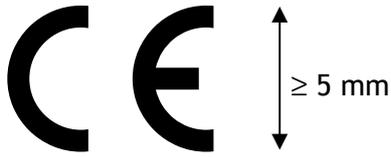
**ANNEXE 3 - MARQUAGE
ET ETIQUETAGE**

- Après délivrance du certificat, le marquage CE est appliqué par l'entité juridique responsable de la conformité du produit (le fabricant ou son mandataire dans l'EEE).
- Il doit être apposé :
 - ✓ pour que le produit soit mis sur le marché de l'EEE en vue de sa distribution et/ou de son utilisation au sein de l'EEE,
 - ✓ de façon visible, lisible et indélébile,
 - ✓ sous la forme précisée dans les règles pour le marquage CE2+ relatives au produit en question.
- Le fabricant/mandataire doit préciser quand et comment il appose le marquage CE du produit (et l'information l'accompagnant) au cours du processus de production.
- Les modalités (nature, forme, support) du marquage sont pré-établies dans l'annexe ZA pour tous les produits d'un même domaine, en considérant également les différentes possibilités de présentation des produits (conditionnement, vrac...).
- Toute déclaration accompagnant un produit relative à des aspects non harmonisés doit être distincte des informations accompagnant le marquage CE. Ces aspects non harmonisés doivent être présentés de façon à ne pas pouvoir être confondus avec les dispositions harmonisées et le marquage CE, délibérément ou par erreur, ne peut être considéré comme s'y appliquant.
- Lorsque les produits sont également soumis à d'autre(s) directive(s) que la DPC et prévoyant également le marquage CE, ce dernier doit indiquer que les produits sont également conformes aux dispositions de cette (ces) autre(s) directive(s).
- Le logo **CE**
 - ✓ la charte graphique du logo **CE** est donnée dans la directive 93/68/CEE.
 - ✓ la couleur du logo n'est pas spécifiée mais le logo doit être lisible sur le support choisi.
 - ✓ pour faciliter sa construction, un dessin côté est présenté ci-après.

LOGO CE

Exemple d'un document d'accompagnement

Les informations suivantes sont données à titre d'exemple pour un produit de protection de surface par imprégnation hydrophobe relevant de la norme NF EN 1504-2.

| |
|--|
|  <p>... Nom et adresse du fabricant</p> |
| <p>..</p> |
| <p>...-CPD-... EN 1504-2</p> |
| <p>Produits de protection de surface Imprégnation hydrophobe</p> |
| <ul style="list-style-type: none"> • Profondeur de pénétration Classe II : ≥ 10 mm • Absorption d'eau et résistance aux alcalis : <ul style="list-style-type: none"> - Taux d'absorption $< 7,5$ % en comparaison avec une éprouvette non traitée - Taux d'absorption < 10 % après immersion dans une solution alcaline • Taux de dessiccation pour imprégnation hydrophobe : classe II : > 10 % • Substances dangereuses : conforme à 5.3. |

Marquage CE de conformité, constitué du symbole CE spécifié dans la Directive 93/68/CEE

Numéro d'identification de l'Organisme Notifié. Soit pour le CERIB : 1164

Nom ou marque d'identification et adresse déclarée du fabricant

Deux derniers chiffres de l'année d'apposition du marquage

N° du certificat CE du CPU délivré à l'usine (ex : 1164-CPD-xxx)

N° de la norme européenne

Description et informations sur le produit et sur les caractéristiques réglementées

ANNEXE 4 - GUIDE D'ÉVALUATION DU CPU



CENTRE D'ETUDES ET DE RECHERCHES DE L'INDUSTRIE DU BETON

Direction Qualité Industrielle
B.P. 30059 - F28231 ÉPERNON CEDEX
Tél. : 02 37 18 48 00 - Fax : 02 37 32 63 46
mél : qualite@cerib.com
ORGANISME NOTIFIÉ N°1164

Société :
Usine de :
Visite du :

Effectuée par :
En présence de :

Produits :
Texte(s) de référence :
Audit :

RAPPORT D'ÉVALUATION DU CONTRÔLE DE PRODUCTION EN USINE (CPU)

NA = Non Applicable, C = Conforme, NV = Non Vérifié

degré des écarts : O = Observation, R = Remarque, NC = Non Conformité

| Évolution depuis le dernier audit : O (oui), N (non) ou NA (Non Applicable) | | Docu- men- tation | Appli- cation | Écarts et commentaires (n° du § concerné) |
|---|---|-------------------------|------------------|--|
| § | Objet | | | |
| 1 | Liste des produits [Cf. annexe(s) ZA et règles pour le marquage CE 2+] | | | |
| 2 | Essai de type initial (ETI) par produit, (Cf. règles pour le marquage CE2+) | | | |
| 3 | Résultats de l'essai de type initial ≥ valeurs déclarées dans le CPU | | | |
| 4 | Procédures pour le prélèvement, la réalisation, l'enregistrement et le traitement de chaque essai de type initial, y compris en cas de modification de produit(s). | | | |
| 5 | <ul style="list-style-type: none"> Définition des responsabilités et suppléances du personnel concerné par le CPU Qualification et entretien des connaissances du personnel concerné par le CPU (Identification - enregistrements). | | | |

| Évolution depuis le dernier audit : O (oui), N (non) ou NA (Non Applicable) | | Docu- men- tation | Appli- cation | Ecart et commentaires (n° du § concerné) |
|---|--|-------------------------|------------------|---|
| § | Objet | | | |
| 6 | Si le site de fabrication est titulaire d'un certificat de son système de management de la qualité, préciser par quel organisme il a été délivré et vérifier que le système inclut le(s) produit(s) concerné(s) | | | |
| 7 | Maîtrise du processus de fabrication | | | |
| 8 | <ul style="list-style-type: none"> • Maîtrise des matières premières et constituants (exigences - réception des fournitures - traitement des résultats) • Identification et maîtrise du (des) sous-traitant(s) interne(s) et/ou externe(s). | | | |
| 9 | Plan de contrôle en cours de fabrication et/ou sur le produit fini : <ul style="list-style-type: none"> • fréquence des contrôles, • méthodes de prélèvement, • méthodes de contrôle. | | | |
| 10 | Si applicable, correspondance(s) entre les méthodes de contrôle des performances du produit fini dans le cadre du CPU et les méthodes de référence utilisées pour l'essai de type initial. | | | |
| 11 | Maîtrise des matériels de contrôles, mesures et essais utilisés pour le contrôle des produits dans le cadre du CPU. | | | |
| 12 | <ul style="list-style-type: none"> • Enregistrements des résultats, contrôles, mesures ou essais justifiant l'application du CPU ; • Exploitation des résultats, contrôles, mesures ou essais. | | | |
| 13 | Le CPU en place permet-il de détecter rapidement les produits non conformes aux spécifications ? | | | |
| 14 | Les produits non conformes sont clairement identifiés, isolés et traités. | | | |
| 15 | <ul style="list-style-type: none"> • Les réclamations sur les produits sont enregistrées, traitées et des actions correctives sont menées. • Nombre de réclamations sur les produits marqués CE (et en rapport avec la portée du marquage CE) depuis le dernier audit. Préciser leur nature. | | | |

| Évolution depuis le dernier audit : O (oui), N (non) ou NA (Non Applicable) | | Docu- men- tation | Appli- cation | Ecart et commentaires (n° du § concerné) |
|---|---|-------------------------|------------------|---|
| § | Objet | | | |
| 16 | <ul style="list-style-type: none"> • Procédure de marquage (où - quand - comment/quoi - pourquoi), • seuls les produits/modèles autorisés sont marqués CE, • conformité du marquage forme - contenu. | | | |
| 17 | Traçabilité depuis l'achat des matières premières jusqu'au départ des produits de l'usine (sous-traitances incluses) | | | |
| 18 | Déclaration de conformité et référence au certificat. | | | |

Synthèse de l'audit :

Conformité du manuel du CPU à l'annexe ZA :

- oui
- oui avec observations à lever en interne par l'usine avant le prochain audit (1)
- oui avec remarques à lever (1)
- non conformité à lever après visite supplémentaire (1)

Conformité de l'application au manuel du CPU :

- oui
- oui avec observations à lever en interne par l'usine avant le prochain audit (1)
- oui avec remarques à lever (1)
- non conformité à lever après visite supplémentaire (1)

(1) Commentaires :

Rapport établi le :

par :

Signature :

| |
|--|
| ANNEXE 5 - CONTENU TYPE DU CERTIFICAT CE 2+ |
|--|



Centre d'Études et de Recherches
de l'Industrie du Béton
Organisme notifié n° 1164

fax : 02 37 32 63 46
e-mail : qualite@cerib.com

Coordonnées de l'Usine

**Certificat CE du Contrôle de production en usine
n° 1164-CPD-.....**

Conformément à la Directive 89/106/CEE du Conseil des Communautés Européennes du 21 décembre 1988 relative au rapprochement des dispositions législatives, réglementaires et administratives des Etats Membres concernant les produits de construction (Directive Produits de Construction – DPC), modifiée par la Directive 93/68/CEE du Conseil des Communautés Européennes du 22 juillet 1993, il a été établi que le(s) produit(s) de construction :

(définition des produits selon les règles CE 2+ relatives aux produits concernés)

produit(s) par le fabricant ci-dessus identifié sur le site mentionné, est (sont) soumis par le fabricant aux essais de type initiaux et à un contrôle de la production en usine et autres essais sur échantillons selon le plan de contrôle préétabli, et que le CERIB, organisme notifié (n° d'identification : 1164), a réalisé l'inspection initiale de l'usine et du contrôle de la production en usine, et réalise la surveillance, l'évaluation et l'acceptation continue du contrôle de la production en usine.

Ce certificat atteste que toutes les dispositions concernant l'attestation de conformité du contrôle de la production en usine décrites dans l'annexe ZA de la norme « n° de norme(s) EN/n° de partie(s) de norme(s) » ou n° de l'ATE sont appliquées.

Option 1 – cas de la première délivrance du certificat (révision 0) :

Ce certificat est délivré le (date de 1^{er} délivrance en gras) et, sauf annulation ou suspension, demeure valide tant que les conditions précisées dans la spécification technique de référence ou les conditions de fabrication en usine ou le contrôle de la production en usine lui-même ne sont pas modifiés de manière significative, et au plus tard jusqu'au (date de limite de validité en gras ... c.a.d. date de délivrance + 3 ans).

Option 2 – cas de la révision 1 du certificat :

Ce certificat annule et remplace le certificat délivré le (pas gras) ... et, sauf annulation ou suspension, demeure valide tant que les conditions précisées dans la spécification technique de référence ou les conditions de fabrication en usine ou le contrôle de la production en usine lui-même ne sont pas modifiés de manière significative, et au plus tard jusqu'au (date de limite de validité en gras ... c.a.d. date de délivrance du nouveau certificat + 3 ans).

Option 3 – cas de la révision ≥ 2 du certificat (révision) :

Ce certificat, délivré pour la première fois le ... (pas gras) ..., annule et remplace le certificat renouvelé le ... (pas gras) ... et, sauf annulation ou suspension, demeure valide tant que les conditions précisées dans la spécification technique de référence ou les conditions de fabrication en usine ou le contrôle de la production en usine lui-même ne sont pas modifiés de manière significative, et au plus tard jusqu'au ... (date de limite de validité en gras ... c.a.d. date de délivrance du nouveau certificat + 3 ans)...

Épernon, le « date de délivrance »

Gilles BERNARDEAU
Directeur Qualité Industrielle

Révision n° ...

BP 30059
28231 ÉPERNON CEDEX
FRANCE
Tél. 02 37 18 48 00
Fax 02 37 83 67 39
e-mail cerib@cerib.com
www.cerib.com



Centre Technique Industriel (loi du 22 juillet 1948)
SIRET 775 682 784 00027 - APE 731Z
Le CERIB est mandaté par AFNOR CERTIFICATION
et la FIB pour la certification de produits. Il est notifié
par l'Etat pour le marquage CE des produits (n° 1164)



ESSAIS n° 1-0001
ÉTALONNAGES n° 2-1161- n° 2-1019 - n° 2-1132
CERTIFICATION DE PRODUITS INDUSTRIELS n° 5-0002
INSPECTION DES MACHINES n° 3-157
(portées disponibles sur www.cofrac.fr)

| |
|---|
| ANNEXE 6 - REGIME FINANCIER MARQUAGE CE PRODUITS DE PROTECTION ET DE REPARATION SELON LA NORME NF EN 1504, PARTIES 2 A 5 |
|---|

Année 2014

| Objet | Montant hors taxe en euros | | |
|---|----------------------------|--------------------------|-------|
| | gestion | inspection ¹² | total |
| Demande de certificat CE | | | |
| • Première demande pour une partie de la norme NF EN 1504 | 567 | 2 138 | 2 705 |
| • Supplément par partie de norme | 62 | 491 | 553 |
| Frais annuels de surveillance | | | |
| • Pour une partie de la norme NF EN 1504 | 393 | 1 730 | 2 123 |
| • Supplément par partie de norme | 45 | 328 | 373 |
| Audit supplémentaire | 284 | 1 730 | 2 014 |

¹ Frais de déplacement et d'hébergement inclus pour les inspections effectuées en France métropolitaine. Hors France métropolitaine, les frais engagés sont facturés en sus, sur la base du coût réel.

² Le CERIB accorde un abattement pour plusieurs marquages CE pour un même site (nous consulter).