



CS 10010  
F 28233 ÉPERNON  
Tél. : +33 (0) 2 37 18 48 00  
Fax : +33 (0) 2 37 32 63 46  
e.mail : [qualite@cerib.com](mailto:qualite@cerib.com)

Organisme notifié n° 1164

n° d'identification du document : CE 1/02

n° d'édition  
1

date de mise en  
application

Novembre 2015

## Règlement Produits de Construction

Marquage **CE**

Système d'évaluation et de vérification de la constance des performances 1

---

# Règles pour la délivrance et la surveillance du certificat **CE** de constance des performances des fibres pour béton

*Note : Les textes sont toujours susceptibles d'évoluer.  
Consultez notre site Internet [www.cerib.com](http://www.cerib.com) ; rubrique « marquage **CE** »  
pour vous assurer que vous disposez de l'édition en vigueur.*



<b>1. PREAMBULE</b> .....	<b>5</b>
<b>2. DOCUMENTS DE REFERENCE</b> .....	<b>5</b>
2.1. Les normes .....	5
2.2. Publication officielle .....	5
2.3. Documents guides.....	5
<b>3. VOCABULAIRE</b> .....	<b>6</b>
3.1. Abréviations.....	6
3.2. Définitions.....	6
<b>4. MISSIONS DE L'ORGANISME NOTIFIE (ON)</b> .....	<b>8</b>
<b>5. COMITE POUR LE MARQUAGE CE</b> .....	<b>9</b>
<b>6. PROCESSUS D'INSTRUCTION ET DE DELIVRANCE DU CERTIFICAT CE</b> .....	<b>10</b>
6.1. Logigramme .....	10
6.2. Prise de contact/documentation.....	12
6.3. Dossier de demande/contrat .....	12
6.4. Recevabilité du dossier .....	12
6.5. Audit initial et ETI .....	13
6.5.1. Généralités .....	13
6.5.2. Essais de Type Initiaux .....	13
6.5.3. Évaluation du CPU .....	14
6.5.4. Précisions concernant les contrôles, mesures et essais effectués dans le cadre du CPU	14
6.6. Délivrance du certificat CE de constance des performances .....	15
<b>7. PROCESSUS DE SURVEILLANCE DU CPU ET, LE CAS ECHEANT, REALISATION D'ETI PAR L'ON</b> .....	<b>16</b>
7.1. Audit de surveillance du CPU .....	16
7.2. Rapport d'audit .....	16
7.3. Réalisation d'ETI .....	16
<b>8. DECISION DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE</b> .....	<b>16</b>
<b>9. EXTENSION OU MODIFICATION DU CERTIFICAT</b> .....	<b>17</b>
9.1. Modification d'ordre juridique .....	17
9.2. Evolution des produits marqués CE .....	17
9.3. Evolution des conditions de fabrication .....	18
9.4. Evolution du contrôle de production en usine .....	18
9.5. Suspension et retrait du certificat pour arrêt définitif ou temporaire de production .....	18
9.6. Emission d'un nouveau certificat .....	19
<b>10. LISTE DES CERTIFICATS DELIVRES</b> .....	<b>19</b>
<b>11. MODALITES DE MARQUAGE CE</b> .....	<b>19</b>
<b>12. RÉCLAMATIONS - CONTESTATIONS - RECOURS</b> .....	<b>20</b>
12.1. Réclamations .....	20
12.2. Contestations - Recours.....	20
<b>13. USAGE ABUSIF DU CERTIFICAT CE</b> .....	<b>21</b>
13.1. Usage abusif .....	21
13.2. Action judiciaire .....	21
<b>14. PRESTATIONS/FACTURATION</b> .....	<b>21</b>
14.1. Généralités.....	21
14.2. Nature des prestations.....	22
14.3. Facturation.....	22
<b>15. APPROBATION - REVISION</b> .....	<b>23</b>
<b>ANNEXE 1 - CONTRAT TYPE</b> .....	<b>25</b>
<b>ANNEXE 2 - DEFINITION DU CONTROLE DE PRODUCTION EN USINE (CPU)</b> .....	<b>29</b>

**ANNEXE 3 - GUIDE D'ÉVALUATION DU CPU ..... 33**  
**ANNEXE 4 - CONTENU TYPE DU CERTIFICAT CE 1 ..... 41**

## 1. PREAMBULE

Le présent document décrit les dispositions de délivrance et de surveillance du certificat CE de la Constance des performances (CE 1), en application du Règlement (UE) n° 305/2011 Produits de Construction, publié au Journal Officiel de l'Union Européenne du 4 avril 2011.

Il vise les fibres d'acier ou polymère, qui relèvent respectivement des normes NF EN 14889-1 et NF EN 14889-2.

Le système d'évaluation et de vérification de la constance des performances des fibres pour béton est le système 1, dans le cas d'utilisations structurelles dans le béton, le mortier ou le coulis, ce qui signifie la certification du produit par un Organisme Notifié (ON). Cet organisme est responsable du prélèvement des échantillons et des essais de type initiaux sur le produit. Il est également responsable de l'inspection initiale et périodique du contrôle de production en usine (CPU) des fibres pour béton.

Note : Dans le cas d'utilisations autres que structurelles, le système d'évaluation et de vérification de la constance des performances des fibres pour béton est le système 3, ce qui signifie que seuls les essais de type initiaux sont réalisés par un Organisme Notifié sur des prélèvements réalisés par le fabricant. Dans le présent document, il ne sera fait état que du système d'attestation de conformité de niveau 1.

## 2. DOCUMENTS DE REFERENCE

### 2.1. Les normes

- NF EN 14889-1 Fibres pour béton - partie 1 : Fibres d'acier - Définitions, spécifications et conformité
- NF EN 14889-2 Fibres pour béton - partie 2 : Fibres polymère - Définitions, spécifications et conformité

### 2.2. Publication officielle

- Règlement Produits de Construction (RPC) 305/2011/UE publié au JOUE du 4 avril 2011,
- Actes délégués et mesures d'exécution pris par Commission Européenne,
- Règlement (CE) 765/2008 du 9 juillet 2008 fixant les prescriptions relatives à l'accréditation et à la surveillance du marché pour la commercialisation des produits.
- Communication 2015/C226 parue au Journal Officiel de l'Union Européenne du 10 juillet 2015.
- Décret n° 2012-1489 du 27 décembre 2012 (NOR : ETL1231721D) puis pour l'exécution du Règlement (UE) n° 305/2011.

### 2.3. Documents guides

- Documents du Groupe des Organismes Notifiés (GNB) et du groupe sectoriel (SG 02) disponibles sur le site de la Commission Européenne <http://ec.europa.eu/entreprise>.
- Autres documents à valeur juridique pour l'application du RPC disponibles sur le site internet français [www.rpcnet.fr](http://www.rpcnet.fr).

### 3. VOCABULAIRE

#### 3.1. Abréviations

- CPU : Contrôle de Production en Usine
- ETI : Essais de Type Initiaux
- EVCP : Evaluation et vérification de la constance des performances
- ON : Organisme Notifié
- RPC : Règlement Produits de Construction

#### 3.2. Définitions

- **Annexe ZA**

Annexe aux normes « produit » (NF EN 14889-1 et NF EN 14889-2) qui précise les dispositions pour le marquage CE des fibres pour béton, conformément aux exigences du mandat donné dans le cadre du RPC : usages prévus du produit, caractéristiques essentielles à déclarer, système d'évaluation et de vérification de la constance des performances (EVCP), assignation des tâches du fabricant et de l'ON pour l'EVCP, certificat CE et déclaration des performances, marquage et étiquetage.

- **Certificat CE de constance des performances (Système 1 du RPC, Annexe V)**

Le certificat CE de constance des performances (abrégé en « certificat CE » ci-après) s'appuie :

- sur l'essai de type initial (ETI) effectué par l'ON ;
- 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 au RPC. 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 des normes NF EN 14889-1 et NF EN 14889-2 et au RPC.

- **Type(s) de fibres(s)**

Lorsqu'un fabricant produit plusieurs types de fibres, ces derniers doivent être clairement identifiés par un numéro d'ordre ou autre système. Cette identification unique doit toujours accompagner les informations liées au marquage CE d'un type de fibres donné de façon à assurer la traçabilité.

- **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 effectué par l'Organisme Notifié sert à définir les performances des échantillons représentatifs des produits pour les caractéristiques essentielles déclarées par le fabricant/mandataire.

L'ETI est constitué par le jeu complet des essais et, le cas échéant, des calculs effectués par l'ON. Ces essais sont réalisés selon les modalités (méthodes, modes opératoires, échantillonnage...) décrites dans la partie harmonisée de la norme.

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**

Toute personne physique ou morale qui fabrique ou fait concevoir ou fabrique un produit de construction et qui le commercialise sous son propre nom ou sa propre marque » (RPC 1.2.19). Le fabricant a la responsabilité entière de la fabrication des produits et de l'application du contrôle de production en usine. Chaque certificat du CPU à son nom est établi pour un site de fabrication identifié <sup>1</sup> et un seul.

Le RPC 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 les caractéristiques. Un tel produit est commercialisé avec le

---

<sup>1</sup> Le site de fabrication peut être représenté par un code, auquel cas le fabricant doit le préciser dans le dossier de demande.

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 fabrication<sup>1</sup>.

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

#### **4. MISSIONS DE L'ORGANISME NOTIFIE (ON)**

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

- prendre les décisions appropriées relatives aux dossiers présentés, le cas échéant après consultation du Comité pour le marquage CE ;
- veiller à la mise en application des décisions prises ;
- assurer le suivi de l'évolution des spécifications techniques 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 les ministères concernés par le marquage CE ;
- informer les autorités compétentes des infractions au RPC et aux directives qu'il aurait à connaître ;
- établir les présentes règles et les soumettre à validation par le Comité pour le marquage CE ;
- 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.



## 5. COMITE POUR LE MARQUAGE CE

Dans le cadre de son activité d'organisme notifié pour le marquage CE des produits de construction (règlement UE n° 305/2011), le CERIB a créé une instance consultative dénommée Comité pour le marquage CE. Ce comité comprend trois collèges représentatifs des acteurs du marché :

- Le collège « Fabricants »
- Le collège « Utilisateurs »
- Le collège « Experts »

Le Comité a pour rôle :

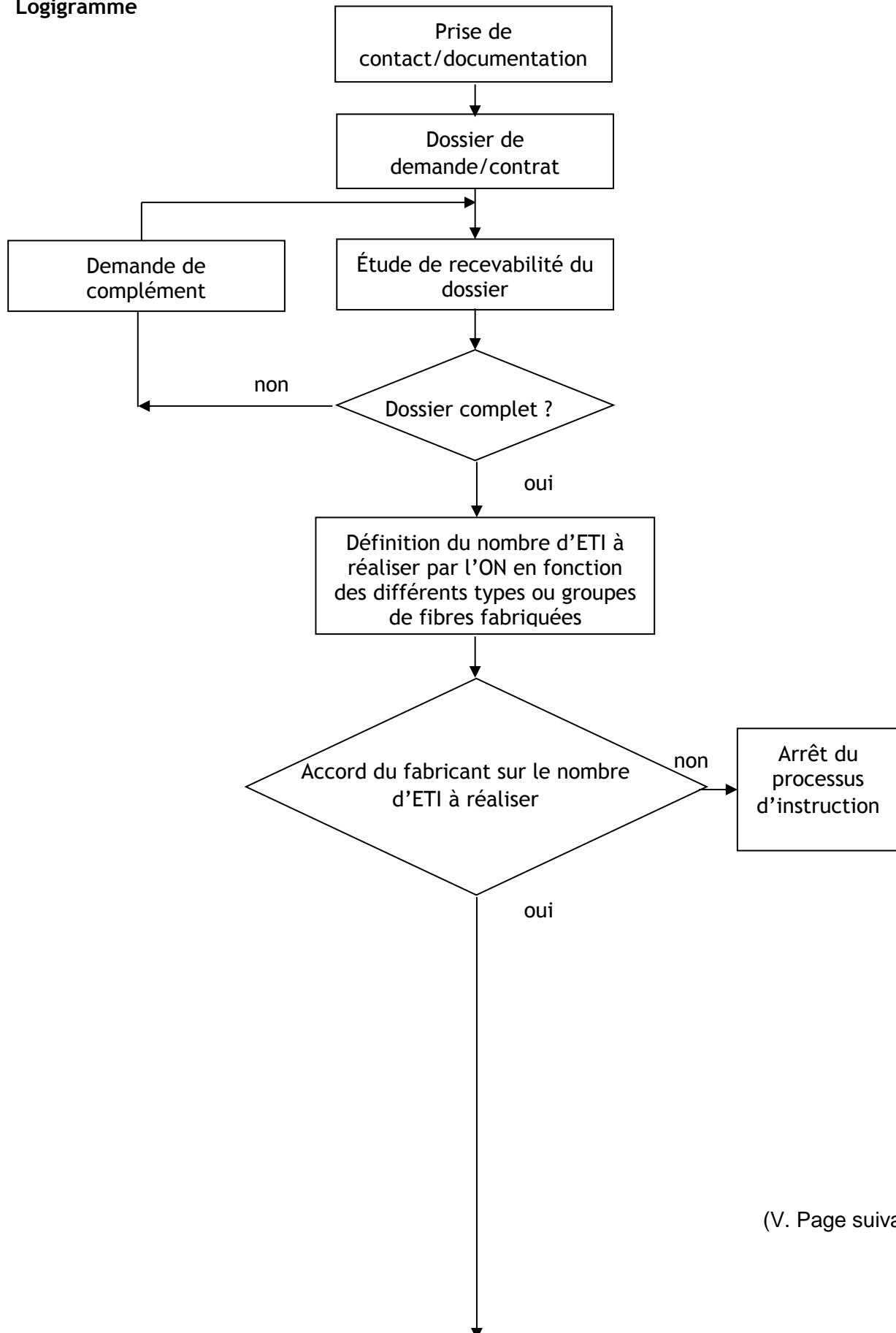
- de valider les règles pour la délivrance et la surveillance du certificat CE ;
- d'émettre un avis sur les dossiers présentant des difficultés, notamment les contestations ou recours ;
- d'émettre un avis sur l'application des règles relatives au marquage CE ;
- de préserver l'impartialité de l'activité de marquage CE du CERIB.

La composition et les attributions détaillées de ce comité sont définies dans la Charte de membre du Comité pour le marquage CE. Il peut être consulté sur toute autre question relative à la mise en œuvre des exigences pour la délivrance et la surveillance des certificats CE.

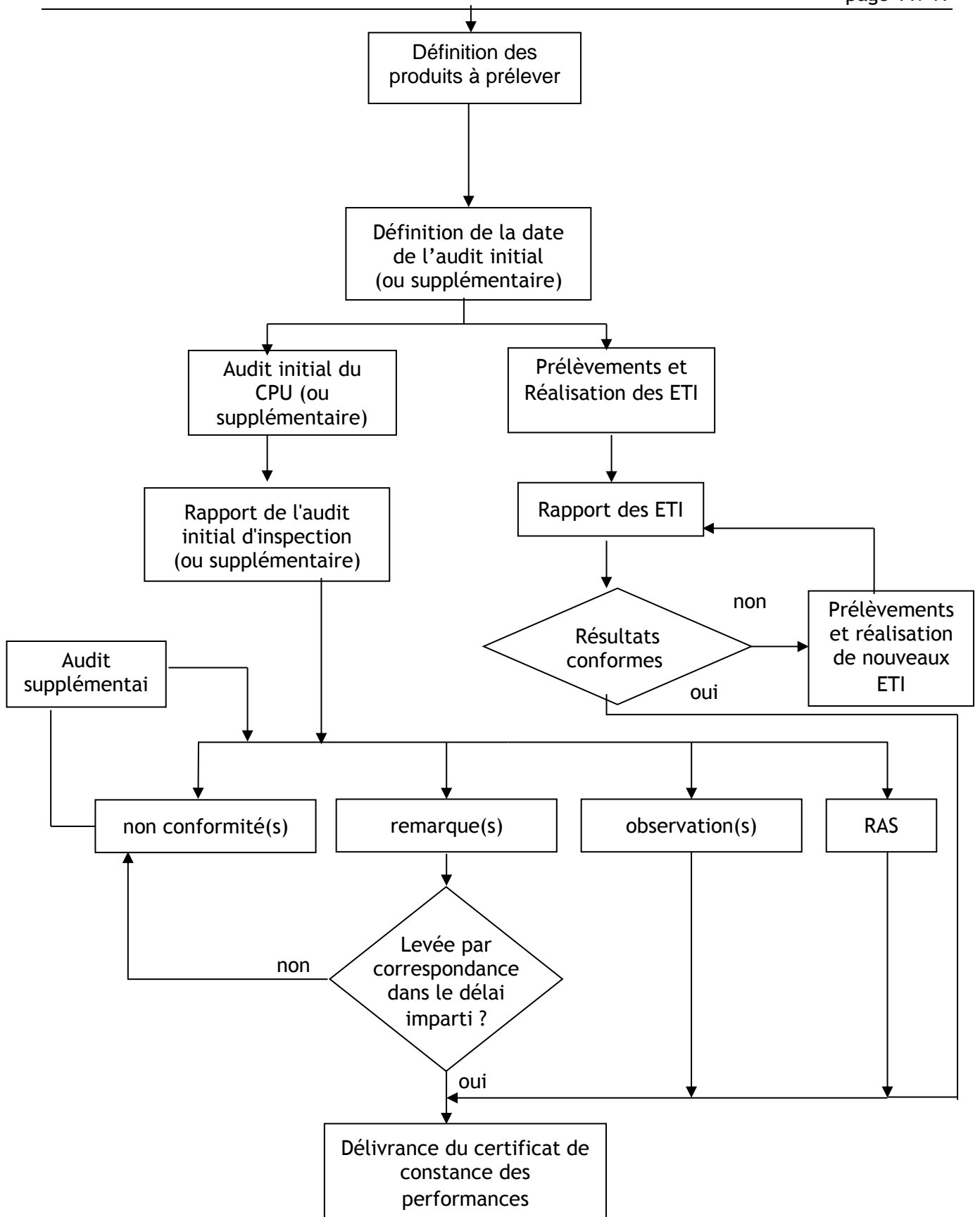
Les avis du Comité sont établis par consensus.

## 6. PROCESSUS D'INSTRUCTION ET DE DELIVRANCE DU CERTIFICAT CE

### 6.1. Logigramme



(V. Page suivante)



## 6.2. 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 ;
- ✓ le tarif CERIB pour la réalisation des prestations (voir chapitre 14).

## 6.3. Dossier de demande/contrat

Le fabricant/mandataire adresse au CERIB, en 2 exemplaires, un dossier de demande composé :

- du contrat signé par lui ; l'annexe 1 présente un modèle de contrat ;
- de la liste des produits objets du contrat ;
- des schémas des produits et des caractéristiques des bétons mis en œuvre ;
- du manuel du CPU et ses documents associés ; l'annexe 2 précise les modalités de mise en œuvre du CPU selon les normes NF EN 14889-1 et NF EN 14889-2 ;
- le cas échéant, des essais de type initiaux effectués à la date de la demande pouvant être pris en compte (voir ci-après) ;
- du(des) projet(s) de Déclaration des Performances ;
- de la fiche de renseignements administratifs.

## 6.4. 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 3 ;
- si le demandeur a communiqué des rapports d'ETI effectués antérieurement ou les PV de classement correspondants, que ces rapports :
  - proviennent d'un organisme notifié en tant qu'organisme certificateur ou en tant que laboratoire pour la norme NF EN 14889-1 ou NF EN 14889-2, ou accrédité par un organisme membre de l'EA pour les essais référencés dans la norme NF EN 14889-1 ou NF EN 14889-2, à la date de réalisation des essais ;
  - couvrent effectivement les fabrications décrites dans le dossier technique en ce qui concerne les gammes de dimensions et caractéristiques des bétons
- 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 14). Le courrier d'envoi indique le délai dans lequel l'audit initial et/ou les prélèvements pour essais seront réalisés.

*Note :*

- Si la documentation qualité est incomplète, le CERIB signale au demandeur les compléments à apporter.
- L'audit initial d'inspection du CPU et les prélèvements en usine ne peuvent être envisagés qu'après réception des compléments.

- En raison de la présence obligatoire du responsable qualité, les dates précises d'audit et de prélèvement sont convenues entre les deux parties.

## **6.5. Audit initial et ETI**

### **6.5.1. Généralités**

L'ON est responsable de la réalisation de toutes les opérations concourant à la certification : inspection initiale de l'usine et du CPU, prélèvements et réalisation des ETI (incluant le Calcul de Type Initial le cas échéant).

L'ON peut sous-traiter les audits et/ou les prélèvements et/ou les essais à des organismes dont il a évalué les compétences et qu'il déclare à l'État.

Les résultats des opérations effectuées par les sous-traitants (rapports d'audit, rapports de prélèvements et rapports d'essais) sont évalués par l'ON.

L'ON informe le fabricant des résultats de l'audit et des essais.

### **6.5.2. Essais de Type Initiaux**

Les prélèvements sont réalisés par l'ON, ou l'organisme qu'il a mandaté, en fonction des différents types ou groupes de fibres validés lors de la recevabilité, selon les indications prescrites au § 6.2.2 des normes NF EN 14889-1 et NF EN 14889-2. Ils doivent être représentatifs du produit à certifier et issus de la production courante de l'usine.

Les essais sont réalisés :

- ✓ chez le fabricant par une personne qualifiée déléguée par l'ON. Dans ce cas, il est nécessaire :
  - que le fabricant dispose du matériel nécessaire et que ce matériel soit étalonné ;
  - que l'auditeur soit qualifié pour le(s) essai(s) en question.
- ✓ dans un laboratoire extérieur accrédité COFRAC ou équivalent. Dans ce cas, le fabricant prend à sa charge le transport des produits.

Les résultats d'ETI obtenus par une autre partie notifiée ou accréditée peuvent être pris en compte sous réserve de satisfaire aux conditions du 6.4 ci-avant. Le fabricant se référant à ces résultats demeure responsable de la conformité des produits fabriqués sur le site pour lequel le certificat lui est délivré.

Le(s) rapport(s) d'essai(s) et de calculs effectués dans le cadre de l'ETI par l'ON ou le(s) laboratoire(s) mandaté(s) par l'ON est (sont) adressé(s) par ce(s) laboratoire(s) au fabricant et à l'ON.

Seul l'ON est autorisé à évaluer le(s) résultat(s) d'essai(s).

L'ETI doit être renouvelé quand le produit initialement testé est modifié et que ses propriétés ne sont plus couvertes par le domaine de validité de l'ETI.

### 6.5.3. *Évaluation du CPU*

- La durée de base de l'audit initial est d'une journée pour un marquage CE. Dans le cas de plusieurs marquages CE, les durées d'audit sont réduites pour tenir compte des parties communes du CPU.
- 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 3 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).
- La réalisation de l'audit peut se faire en présence d'un observateur qui est tenu au respect de la confidentialité. Cet observateur peut être imposé au CERIB par des normes ou des accords dont il est signataire (lors des évaluations COFRAC en particulier). La présence de cet observateur fait systématiquement l'objet d'une information au demandeur par le CERIB préalablement à l'audit. Le CERIB peut également proposer au demandeur la participation de tout autre observateur.
- 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 l'auditeur à l'organisme notifié qui en fait l'analyse et qui informe le fabricant des conclusions.
- Dans le cas où des entreprises sous-traitantes sont auditées, l'évaluation du CPU, le rapport et les conclusions sont communiqués à l'issue de l'ensemble des audits.

### 6.5.4. *Précisions concernant les contrôles, mesures et essais effectués dans le cadre du CPU*

#### 6.5.4.1. *Méthodes d'essais*

Les méthodes d'essais à utiliser sont celles prescrites dans la norme NF EN 14889-1 ou NF EN 14889- 2 (voir annexe 2) ; d'autres méthodes sont autorisées, 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 prescrites dans les normes prévalent.

#### 6.5.4.2. *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.

#### 6.5.4.1. *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 au jour de l'audit initial (y compris les contrôles prévus par le CPU ne contribuant pas directement à l'ETI). Le non-respect de cette exigence constitue une non-conformité, entraînant un nouvel audit à la charge du demandeur.

### 6.6. **Délivrance du certificat CE de constance des performances**

Au vu des conclusions du rapport de l'audit initial et des résultats des ETI, le CERIB délivre ou non le certificat CE de constance des performances dans les conditions suivantes :

#### ***Écarts lors de l'audit du CPU :***

- Écart(s) = observation(s) : les conclusions ne s'opposent pas à la délivrance du certificat CE ;
- Écart(s) = remarque(s) : écart(s) à lever par écrit dans le délai fixé au fabricant ;
- Écart(s) = non-conformité(s) : écart(s) à lever au cours d'un audit supplémentaire qu'il appartient au fabricant de demander par écrit.

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.

#### ***Résultats des ETI non satisfaisants :***

Le certificat CE de conformité du produit ne peut être délivré tant que de nouveaux ETI n'ont pas permis de démontrer la conformité aux exigences.

L'action supplémentaire nécessaire (audit et/ou prélèvements et essais) est effectuée dans un délai adapté afin de vérifier la mise en œuvre des dispositions annoncées. Elle donne lieu à facturation selon les dispositions indiquées au chapitre 14 ci-après.

Le fabricant/mandataire peut contester la décision prise conformément au chapitre 12 du présent document.

Sauf modification intervenant dans l'intervalle, le certificat reste valable pour une durée maximale de 3 ans.

Seules les usines ayant reçu un certificat CE de constance des performances peuvent établir une déclaration des performances en mentionnant les informations exigées par le Règlement (UE)

305/2011 sur la base du tableau ZA.1 de la norme EN 14889-1 ou EN 14889-2.

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.

## **7. PROCESSUS DE SURVEILLANCE DU CPU ET, LE CAS ECHEANT, REALISATION D'ETI PAR L'ON**

### **7.1. Audit de surveillance du CPU**

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'1 audit an.

### **7.2. Rapport d'audit**

Dans sa conclusion, le rapport fait la synthèse des écarts constatés et leurs conséquences sur le maintien du certificat délivré, sur la base des conditions définies à l'article 6.5.

### **7.3. Réalisation d'ETI**

Lorsque les conclusions de l'audit montrent que des modifications entraînent la réalisation d'un nouvel ETI, l'ON prend contact avec le fabricant à réception du rapport pour organiser les prélèvements et les essais.

## **8. DECISION DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE**

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 rompu.

Les décisions sont exécutoires à compter de leur notification.

Le fabricant/mandataire peut contester la décision prise conformément au chapitre 12 des présentes règles.

Tout retrait de certificat consécutif à une non-conformité de produit(s) fait l'objet d'une information :

- aux pouvoirs publics ;
- à tous les ministères concernés ;
- à la Commission Européenne ;
- et au réseau européen des organismes notifiés.



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. EXTENSION OU MODIFICATION DU CERTIFICAT

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.

Le CERIB analyse l'évolution afin de déterminer si un nouvel audit du CPU (éventuellement allégé) et/ou un nouvel ETI est(sont) nécessaire(s). Tout audit ou ETI donne lieu à l'établissement d'un rapport. Si l'audit d'extension ne peut être effectué dans le cadre des audits courants de surveillance (choix de date, par exemple), il donne lieu à facturation au tarif des audits supplémentaires (cf. chapitre 14).

Si les évolutions entraînent une modification du certificat, celui-ci est édité comme indiqué en 9.6 :

- avec un nouveau numéro s'il y a changement juridique du titulaire ;
- avec un numéro de révision incrémenté dans les autres cas.

Le fabricant/mandataire peut contester la décision conformément au chapitre 12 des présentes règles.

### 9.1. 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 ETI et/ou un audit pour l'attribution d'un nouveau certificat.

### 9.2. Evolution des produits marqués CE

Lorsque le fabricant/mandataire souhaite que le certificat soit étendu à un nouveau type de produit et/ou à un nouvel usage, il doit adresser au CERIB (en 2 exemplaires) :

- 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 produits actualisée et leurs caractéristiques ;
- le manuel du CPU actualisé en conséquence.

Les essais de type communs aux autres produits peuvent être pris en compte.

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).

### 9.3. Evolution des conditions de fabrication

Le fabricant informe le CERIB par courrier des modifications apportées aux conditions de fabrication (évolution des matières premières, des équipements de production, etc.).

Le cas échéant, le fabricant :

- indique s'il dispose d'un rapport d'essai de type initial dont le domaine de validité couvre le(s) produit(s) concerné(s) par les modifications ;
- joint au courrier le manuel du CPU actualisé ou la partie actualisée du CPU (en 2 exemplaires).

### 9.4. Evolution du contrôle de production en usine

Le fabricant informe le CERIB par courrier en joignant le manuel du CPU actualisé (en 2 exemplaires).

### 9.5. Suspension et retrait du certificat pour arrêt définitif ou temporaire de production

- Cas d'un retrait :  
Lorsque le fabricant communique à l'Organisme Notifié l'arrêt définitif de sa production, l'ON prononce la résiliation du contrat et l'annulation du certificat.
- Cas d'une suspension :  
L'ON peut prononcer une suspension du certificat à la demande du fabricant pour un délai précisé (inférieur à 3 ans) et pour cessation temporaire de production.

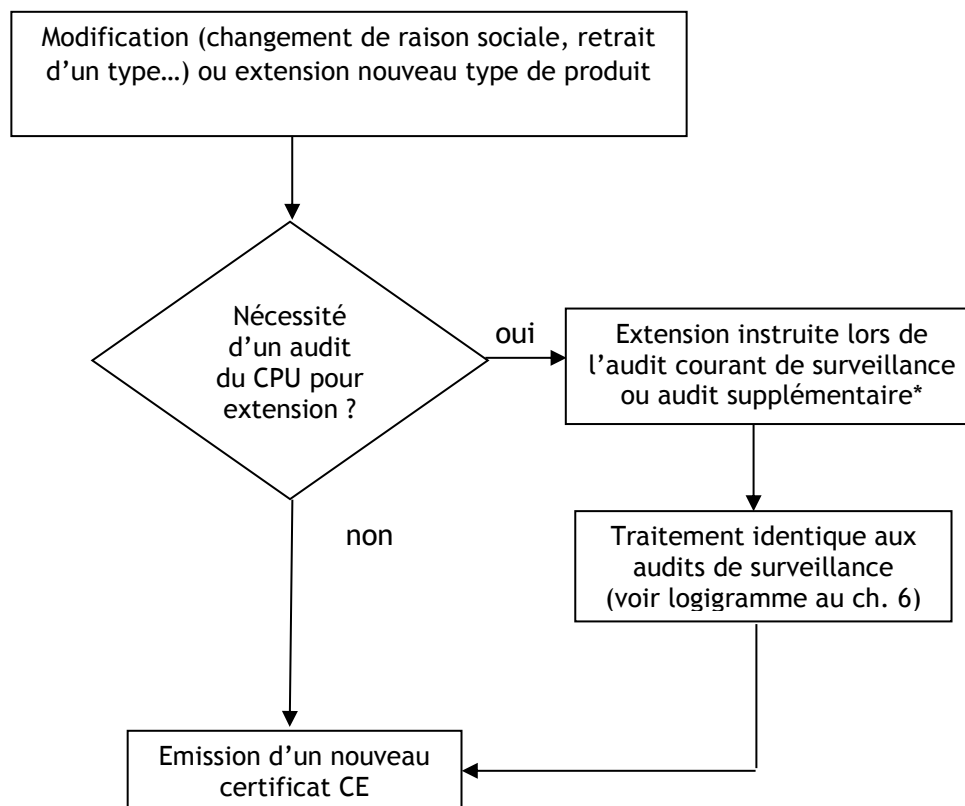
A l'issue du délai annoncé, soit :

- Le fabricant communique la reprise de la production et demande à l'ON la réalisation d'un audit supplémentaire : les conclusions de l'audit sont interprétées suivant le logigramme « processus de surveillance continue du CPU »,
- Le fabricant communique l'arrêt définitif de la production : l'ON prononce l'annulation du certificat et la résiliation du contrat,
- Le fabricant demande un délai supplémentaire : l'ON reconduit la suspension,
- A l'échéance du délai annoncé le fabricant n'a rien communiqué : l'ON lui adresse un rappel avec un délai de réponse. Passé ce délai, sans réponse du fabricant, l'ON prononce le retrait du certificat.

Un arrêt de production supérieur à 3 ans entraîne automatiquement le retrait du certificat.

## 9.6. Emission d'un nouveau certificat

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



\* Si l'audit d'extension ne peut être effectué dans le cadre des audits courants de surveillance (choix de date, par exemple), il donne lieu à facturation au tarif des audits supplémentaires (cf. chapitre 14).

## 10. LISTE DES CERTIFICATS DELIVRES

Le CERIB tient à jour une liste des certificats CE délivrés par application, qui précise :

- le fabricant concerné (adresse complète),
- le cas échéant, son mandataire dans l'EEE,
- les produits visés,
- le numéro du certificat attribué et son indice de révision en vigueur.

Cette liste est disponible sur le site internet du CERIB [www.cerib.com](http://www.cerib.com)

## 11. MODALITES DE MARQUAGE CE

Les modalités de marquage CE sont définies dans l'annexe ZA des normes NF EN 14889-1 et NF EN 14889-2.

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

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 une Déclaration des performances conformément à l'Article 9 du RPC. Une copie de cette déclaration, qui relève de l'entière responsabilité du fabricant/mandataire, doit figurer sur le produit, sur une étiquette qui lui est attachée, sur son emballage ou dans un document d'accompagnement.

Le certificat de constance des performances 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.

## **12. RÉCLAMATIONS - CONTESTATIONS - RECOURS**

### **12.1. 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.

### **12.2. 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 le Comité pour le marquage CE et les activités de certification. Le Directeur Général Adjoint « Opérations » prend les décisions issues du traitement des contestations et recours.

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.

### 13. USAGE ABUSIF DU CERTIFICAT CE

#### 13.1. Usage abusif

Sont considérés comme usage abusif 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.

#### 13.2. 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.

### 14. 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 de constance des performances selon le système 1.

#### 14.1. Généralités

Les prestations comportent :

- les instructions administrative et technique de la demande, puis la surveillance périodique du CPU 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 hors taxe en euros		
	Gestion	Inspection	Total
Demande de certificat CE			
Frais annuels de surveillance			
Audit supplémentaire			
Essais de Type Initiaux	/		
Frais de déplacement hors France métropolitaine			

L'Annexe tarifaire actualisée est disponible sur le site internet du CERIB [www.cerib.com](http://www.cerib.com).

## 14.2. 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 de marquage CE, tarif) ;
- l'étude de recevabilité du dossier ;
- l'établissement et les révisions du certificat de constance des performance.

b. Les prestations d'inspection couvrent :

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

c. Action supplémentaire :

- les prestations entraînées par les audits, essais 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.

## 14.3. Facturation

Les prestations définies ci-dessus sont facturées au fabricant/mandataire par l'organisme qui a effectué la prestation (ex. : laboratoires d'essais).

a. demande de certificat de constance des performances :

- le certificat de constance des performances est délivré après règlement de la facture envoyée avec l'accusé de réception de la demande et des frais de déplacements (si applicables) ;

b. frais annuels de surveillance :

- après délivrance du certificat de constance des performances, les frais annuels sont facturés en début d'année civile ;
- lorsque le certificat de constance des performances est délivré pour la première fois avant le 31 juillet de l'année en cours, il est facturé la moitié des frais de surveillance 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.

c. audit supplémentaire :

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

Toute prestation reste acquise même au cas où le certificat de constance des performances ne serait pas accordé ou serait retiré.

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 de constance des performances est retiré.

## **15. APPROBATION - REVISION**

Le présent document a été validé par le Comité pour le marquage CE et approuvé par le Directeur Qualité Sécurité Environnement du CERIB.

Les présentes règles peuvent être révisées par le CERIB selon les mêmes dispositions que celles mises en œuvre pour leur création.

Les règles actualisées (avec mention du numéro d'édition et de la date de mise en application) sont adressées par le CERIB par mél ou par courrier à toutes les entités juridiques ayant signé un contrat avec lui. Elles sont également téléchargeables à partir du site internet du CERIB [www.cerib.com](http://www.cerib.com).





<b>ANNEXE 1 - CONTRAT TYPE</b>
--------------------------------

CERIB  
Direction Qualité Sécurité Environnement  
Organisme notifié  
CS 10010  
F-28233 ÉPERNON CEDEX

date \_\_\_\_\_

Objet : Demande de certificat de constance des performances  
Contrat relatif aux Fibres pour béton

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

fabricant<sup>1</sup>,  
mandataire légal établi dans l'Espace Économique Européen du producteur établi en \_\_\_\_\_<sup>1</sup>  
(nom du pays)

conformément à l'annexe ZA de la norme NF EN 14889-1 ou NF EN 14889-2, demande, pour la première fois et uniquement à votre organisme, l'établissement d'un certificat de constance des performances pour les fibres pour béton listés en annexe et fabriqués dans l'usine de \_\_\_\_\_ (nom, et adresse, tél., mél, ...).

Je déclare que l'usine en question ne dispose d'aucun autre certificat de constance des performances pour les fibres pour béton en cours de validité.

De plus, je déclare avoir lu et accepté les règles pour la délivrance et la surveillance du certificat CE 1 que vous m'avez transmises.

Je m'engage également à prendre en compte et à respecter les éventuelles évolutions de ces documents.

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. Je m'engage également à accepter la présence d'observateurs le cas échéant, à la demande du CERIB.

---

<sup>1</sup> 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 fibres pour béton.

Je demande que toute correspondance du CERIB relative au certificat CE du CPU des fibres pour béton 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 produits<sup>1</sup> (en 2 exemplaires)
- fiche de renseignements administratifs (en 2 exemplaires)
- manuel du CPU et ses documents associés (en 2 exemplaires)

---

<sup>1</sup> 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 de constance des performances du \_\_\_\_\_ (date)**

Liste des produits soumis au CPU pour le marquage CE conformément à NF EN : \_\_\_\_\_

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

- le type et la classe de polymère,
- le groupe d'acier,
- les caractéristiques dimensionnelles,
- la forme,
- le(s) procédé(s) de fabrication
- et l'(les) usage (s) prévu(s)]

*Le cas échéant :*

Les produits listés ci-avant sont couverts par des rapports d'essais selon la(les) norme(s) EN 14889-1 et/ou NF EN 14889-2 par l'organisme/laboratoire notifié/accrédité [préciser le nom de l'organisme].

Ces rapports ont donné lieu à des procès-verbaux de classement qui sont joints à la présente demande.

**Fiche de renseignements administratifs concernant le demandeur  
(fiche établie le \_\_\_\_\_)**

**CLIENT (fabricant ou mandataire)**

Raison sociale : ..... Adresse : .....  
 : .....  
 Pays : ..... Téléphone : ..... Télécopie : .....  
 mél : ..... Code APE<sup>1</sup> : .....  
 SIRET : ..... Code NACE<sup>1</sup> : .....  
 Nom et qualité du représentant légal<sup>2</sup> : Nom et qualité du correspondant (si différent) : .....

**SITE DE FABRICATION**

Raison sociale : ..... Adresse : .....  
 : .....  
 Pays : ..... Téléphone : ..... Télécopie : .....  
 mél : ..... Code APE<sup>1</sup> : .....  
 SIRET : ..... Code NACE<sup>1</sup> : .....  
 Nom et qualité du représentant légal<sup>2</sup> : Nom et qualité du correspondant (si différent) : .....

**ADRESSE DE FACTURATION**

CLIENT (fabricant ou mandataire)  
 SITE DE FABRICATION  
 Autre :  
 Raison Sociale .....  
 Adresse : .....  
 : .....  
 Pays : ..... Téléphone : ..... Télécopie : .....  
 mél usine : ..... Code APE<sup>1</sup> : .....  
 SIRET : ..... Code NACE<sup>1</sup> : .....

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

<sup>2</sup> Le représentant légal est la personne juridiquement responsable de l'entreprise.

<b>ANNEXE 2 - DEFINITION DU CONTROLE DE PRODUCTION EN USINE (CPU)</b>
---

Ce document constitue une recommandation destinée :

- aux fabricants pour l'établissement et l'application de leur CPU (nature des contrôles et fréquences), conformément aux dispositions du § 6 des normes NF EN 14889-1 et NF EN 14889-2 ;
- au personnel de l'organisme notifié pour l'évaluation initiale et la surveillance du CPU ;

pour que les produits répondent aux exigences avec le niveau de confiance requis.

Le fabricant peut proposer d'autres contrôles et/ou d'autres fréquences que ceux recommandés. Dans ce cas, il doit justifier sa proposition dans son dossier et prendre en compte l'avis de l'organisme notifié qui procède aux inspections initiales et périodiques.

Note : Cette annexe ne traite pas des essais de type (initiaux ou après modification du produit) définis dans l'annexe ZA des normes NF EN 14889-1 et NF EN 14889-2. Ces derniers sont réalisés par l'organisme notifié et traités au § 5.5.2. Les rapports des essais de type sont conservés par le fabricant dans son dossier CE de façon à démontrer que leur(s) résultat(s) justifie(nt) les valeurs déclarées.

### A 2.1 Vérification des matériels de mesure et d'essais

Objet	But de la vérification	Méthode	Fréquence
Matériel pour l'essai de résistance à la traction (si les essais sont réalisés chez le fabricant)	Fonctionnement correct et exactitude	Vérification avec du matériel étalonné par rapport aux étalons nationaux et utilisé exclusivement à cette fin <sup>1</sup>	Lors de l'installation ou de la réinstallation, ou après une réparation majeure  Une fois par an
Matériel pour la mesure du module d'élasticité			
Matériel de pesage			
Appareils de mesures dimensionnelles			

### A 2.2 Vérification des équipements de production

La vérification des équipements de production utilisés par le fabricant pour produire des fibres pour béton sera effectuée sur la base des spécifications, fréquences et critères d'acceptation définis par l'usine dans son CPU.

<sup>1</sup> Pour la réalisation de ces vérifications, il est possible de faire appel à des laboratoires externes, de préférence accrédités. L'étalonnage selon les prescriptions nationales doit être réalisé selon les normes en vigueur.

**A 2.3 Vérification des matières premières**

Objet	But de la vérification	Méthode	Fréquence
<b>Matières premières</b>			
Acier Polymère	S'assurer de la conformité de la fourniture à la commande ainsi que de la bonne origine	Contrôle avant acceptation, de la conformité à la commande <sup>1</sup>	À chaque livraison

**A 2.4 Vérification du procédé de fabrication et, le cas échéant, du procédé de traitement de surface**

Cette vérification sera effectuée sur la base des spécifications, fréquences et critères d'acceptation définis par l'usine dans son CPU.

**A 2.5 Contrôle du produit fini et du marquage - Contrôle du stockage**

Objet	Matière première des fibres	Paragraphe	Méthode d'évaluation	Nombre d'unités		
				Contrôle renforcé T	Contrôle normal N	Contrôle réduit R
Forme	Fibre polymère	5.3.4	5.3.4	1 essai/ changement/ machine	1 essai/ jour/ machine	3 essais/ semaine/ machine
	Fibre acier	5.1b	5.1b	12 fibres/ 10 t/ machine	12 fibres/ 50 t/ machine	3 fibres/ semaine/ machine
Revêtement	Fibre polymère	5.2.4	En fonction du type de revêtement	1 essai/ changement/ machine	1 essai/ jour/ machine	3 essais/ semaine/ machine
	Fibre acier	5.1b	En fonction du type de revêtement	Au moins 3 mesurages pour livraisons < 15 t  1 mesurage supplémentaire par 5 t	1 mesurage par 5 t	1 mesurage par 10 t
Dimensions et tolérances	Fibre polymère	5.3	5.3	1 essai/ changement/ machine	1 essai/ jour/ machine	1 essai/ semaine/ machine
	Fibre acier	5.2	5.2	12 fibres/ 10 t/ machine	12 fibres/ 50 t/ machine	3 fibres/ semaine/ machine
Résistance à la traction	Fibre polymère	5.4	5.4	1 essai/ changement	1 essai/ jour	1 essai/ semaine
	Pour les fibres d'acier Groupes I, II et VI	5.3	EN 10002-1	1 mesurage/ 1 t	1 mesurage/ 5 t	1 mesurage/ 10 t
	Groupes III et VI					
Module d'élasticité	Fibre polymère	5.5	5.5	1 essai/ changement	1 essai/ jour	3 essais/ Semaine
Tenacité	Fibre acier	5.5	EN 10218-1	1 mesurage/ 1 t	1 mesurage/ 5 t	1 mesurage/ 10 t

<sup>1</sup> Les prescriptions du fabricant doivent apparaître sur la commande et/ou le contrat.

(suite)

Objet	Matière première des fibres	Paragraphe	Méthode d'évaluation	Nombre d'unités		
				Contrôle renforcé T	Contrôle normal N	Contrôle réduit R
Marquage/ Etiquetage	Fibre polymère et acier	Conformité aux exigences spécifiées	Contrôle visuel	Chaque conditionnement		
Stockage	Fibre polymère et acier	Conformité aux exigences spécifiées	Contrôle visuel	1 fois/ Jour		
		Isolement des produits non conformes	Contrôle visuel			
Livraison	Fibre polymère et acier	Chargement, documents de chargement : corrects	Contrôle visuel	Chaque livraison		

Note :

- Pour les fibres polymère, « par machine » signifie l'opération qui coupe la fibre à sa dimension finale, « par changement » signifie une période de production continue allant jusqu'à 8h.
- Pour les fibres d'acier, « par machine » signifie la machine se trouvant à la fin du procédé de fabrication préalable à l'emballage.







ANNEXE 3 - GUIDE D'ÉVALUATION DU CPU

CENTRE D'ETUDES ET DE RECHERCHES DE L'INDUSTRIE DU BÉTON  
Direction Qualité Sécurité Environnement  
CS 10010 - F28233 EPERNON CEDEX  
Tél. : 02 37 18 48 00 - Fax : 02 37 32 63 46  
e-mail qualite@cerib.com

Société :  
Visite du :  
Effectuée par :  
N° usine :  
Produit : Fibres pour béton  
Texte de référence : norme(s) n° : NF EN 14 889-1 et/ ou 14 889-2  
Audit : initial - de surveillance - supplémentaire

Usine de :  
N° de certificat :  
En présence de :  
N° de rapport :

Rapport de l'audit du Contrôle de Production en usine (CPU) - Marquage CE 1

D : défini dans le CPU de l'usine - A : Appliqué - C : Conforme - O : Observation - R : Remarque - NC : Non Conforme - NA : Non Applicable

N°	Points examinés	OUI	NON	Constats et commentaires
<b>Définition des produits concernés par le marquage CE</b>				
1	Types de produits fabriqués par l'usine : <ul style="list-style-type: none"><li>Fibres d'acier (groupe à préciser)</li><li>Fibres polymère (classe à préciser)</li></ul>			
2	Établissement de la liste des produits concernés par le marquage CE [Cf. annexe ZA et les présentes règles]			

N°	Points examinés	OUI	NON	Constats et commentaires
3	<b>Spécifications relatives aux produits :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Résistance à la traction/module d'élasticité</li> <li>• Incidence sur la consistance (maniabilité) du béton</li> <li>• Incidence sur la résistance du béton</li> <li>• Emanation de substances dangereuses</li> <li>• Durabilité</li> </ul>			
4	Essai de Type Initial (ETI)			
5	Résultats des ETI $\geq$ valeurs déclarées dans le CPU			
6	Définition des critères de modification du (des) produit(s), entraînant la réalisation d'un nouvel Essai de Type Initial (ETI)			
7	Contenu des documents d'accompagnement prévus au marquage CE			
8	<b>Contenu et application du CPU</b>			
	<b>Responsabilité de la Direction</b>			
8.1	Engagement de la Direction			
8.2	Objet et domaine d'application du CPU (produits concernés)			
8.3	Définition des responsabilités et suppléances du personnel concerné par le CPU (suppléances aux postes clés)			
8.4	Désignation d'un représentant de la direction pour le CPU (suppléance)			
8.5	Communication interne/finalité du CPU			
8.6	Revue de direction			
	<b>Système de Contrôle de Production en Usine</b>			
8.7	Description de la composition du système documentaire (MAQ, PQP, Procédures, Instructions, enregistrements)			
8.8	Maîtrise des documents			

N°	Points examinés	OUI	NON	Constats et commentaires
8.9	Maîtrise des enregistrements			
	<b>Management des ressources</b>			
8.10	Compétences - formation du personnel concerné par le CPU (identification - enregistrements)			
8.11	Description des moyens de production			
8.12	Maîtrise des moyens de production			
N°	Points examinés	D	A	Constats et commentaires
<b>Réalisation du produit</b>				
8.13	Définition des spécifications du produit décrites dans le CPU ou dans les dossiers produits référencés			
8.14	Achats et approvisionnements (y compris sous-traitance) : <ul style="list-style-type: none"> <li>définition des exigences ;</li> <li>sous-traitance éventuelle (contrats) ;</li> <li>contrôles et essais à la réception.</li> </ul>			
8.15	Maîtrise de la production : existence de documents de production ( procédures, instructions, ...)			
8.16	Identification - marquage - traçabilité des produits : <ul style="list-style-type: none"> <li>existence procédure de marquage (où - quand - comment - quoi) ;</li> <li>seuls les produits autorisés sont marqués CE ;</li> <li>conformité du marquage forme - contenu ;</li> <li>traçabilité depuis l'achat des matières premières jusqu'au départ des produits de l'usine (sous-traitances incluses) ?</li> </ul>			
8.17	Conditionnement - manutention - stockage et isolement des produits non conformes			

N°	Points examinés	OUI	NON	Constats et commentaires
8.18	Maîtrise du matériel de laboratoire) : <ul style="list-style-type: none"> <li>• disponibilité de l'ensemble des équipements nécessaires pour réaliser les essais prévus dans le CPU</li> <li>• programme de vérification et étalonnage du matériel de laboratoire</li> </ul>			
	<b>Mesure - analyse - amélioration</b>			
8.19	Contrôles et essais (voir tableau ci-dessous): <ul style="list-style-type: none"> <li>• sous-traitance de certains essais, si oui : <ul style="list-style-type: none"> <li>- organisme réalisant les essais ;</li> <li>- existence d'un contrat ;</li> <li>- conformité des rapports d'essais.</li> </ul> </li> </ul>			

Tableau : Contrôle final sur produit fini

Objet	Matière première des fibres	Paragraphe	Méthode d'évaluation	Nombre d'unités			D	A	Constats et commentaires
				Contrôle renforcé T	Contrôle normal N	Contrôle réduit R			
Forme	fibre polymère	5.3.4	5.3.4	1 essai/ changement/ machine	1 essai/jour/ machine	3 essais/ semaine/ machine			
	fibre acier	5.1b	5.1b	12 fibres/10 t/ machine	12 fibres/ 50 t/ machine	3 fibres/ semaine/ machine			
Revêtement	fibre polymère	5.2.4	En fonction du type de revêtement	1 essai/ changement/ machine	1 essai/jour/ machine	3 essais/ semaine/ machine			

Objet	Matière première des fibres	Paragraphe	Méthode d'évaluation	Nombre d'unités			D	A	Constats et commentaires
				Contrôle renforcé T	Contrôle normal N	Contrôle réduit R			
Revêtement	fibre acier	5.1b	en fonction du type de revêtement	Au moins 3 mesurages pour livraisons <15 t  1 mesurage supplémentaire par 5 t	1 mesurage par 5 t	1 mesurage par 10 t			
Dimensions et tolérances	fibre polymère	5.3	5.3	1 essai/ changement/ machine	1 essai/jour/ machine	1 essai/semaine/ machine			
	fibre acier	5.2	5.2	12 fibres/10 t/ machine	12 fibres/ 50 t/ machine	3 fibres/semaine/ machine			

Objet	Matière première des fibres	Paragraphe	Méthode d'évaluation	Nombre d'unités			D	A	Constats et commentaires
				Contrôle renforcé T	Contrôle normal N	Contrôle réduit R			
Résistance à la traction	fibre polymère	5.4	5.4	1 essai/ changement	1 essai/jour	1 essai/semaine			
	pour les fibres d'acier	5.3	EN 10002-1	1 mesurage par 1 t	1 mesurage par 5 t	1 mesurage par 10 t			
	Groupes I, II et IV	5.3							
Groupes III et VI									
Module d'élasticité	fibre polymère	5.5	5.5	1 essai/ changement	1 essai/jour	3 essais/ semaine			
Tenacité	fibre acier	5.5	EN 10218-1	1 mesurage par 1 t	1 mesurage par 5 t	1 mesurage par 10 t			
Marquage/ étiquetage	fibre polymère et acier	Conformité aux exigences spécifiées	Contrôle visuel	Chaque conditionnement					
Stockage	fibre polymère et acier	Conformité aux exigences spécifiées	Contrôle visuel	1 fois par jour					
		Isolement des produits non conformes	Contrôle visuel						

Objet	Matière première des fibres	Paragraphe	Méthode d'évaluation	Nombre d'unités			D	A	Constats et commentaires
				Contrôle renforcé T	Contrôle normal N	Contrôle réduit R			
Livraison	fibres polymère et acier	chargement, documents de chargement : corrects	Contrôle visuel	Chaque livraison					

N°	Points examinés	D	A	Constats et commentaires
8.20	Maîtrise du produit non conforme : <ul style="list-style-type: none"> <li>les produits détectés non conformes sont clairement identifiés, isolés et traités.</li> </ul>			
8.21	Gestion des réclamations clients : <ul style="list-style-type: none"> <li>les réclamations sur les produits sont enregistrées, traitées et des actions correctives sont menées lorsque justifié ;</li> <li>nombre de réclamations sur les produits marqués CE (et en rapport avec la portée du marquage CE) depuis le dernier audit. Préciser leur nature.</li> </ul>			
8.22	Audit interne (non obligatoire)			
8.23	Exploitation des résultats			
8.24	Actions correctives			

Rapport établi le :

par :

Signature :





**ANNEXE 4 - CONTENU TYPE DU  
CERTIFICAT CE 1**



**FABRICANT  
ADRESSE  
CP VILLE  
PAYS**

Organisme notifié n°1164

**Certificat de constance des performances 1164-CPR-FAP0**

(version originale en langue française)

Conformément au Règlement 305/2011/UE du Parlement européen et du Conseil du 9 mars 2011 (Règlement Produits de Construction – RPC), ce certificat s'applique au(x) produit(s) de construction :

**FIBRES D'ACIER POUR BÉTON**

*Steel polymer for concrete*

décrit(s) dans le tableau ci-après,

Groupe	Valeur déclarée pour la résistance à la traction (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la flexion Valeur déclarée (k/m <sup>2</sup> ) des fibres pour obtenir : 1,5 N/mm <sup>2</sup> pour CMOD = 0,5 mm et 1 N/mm <sup>2</sup> pour CMOD=3,5mm	Valeur déclarée de la consistance (temps Vébé en s) pour obtenir la résistance requise du béton
FA	1400	7	9

destiné(s) à l'usage précisé dans la déclaration des performances établie par le fabricant, mis sur le marché de l'espace économique européen par :

**FABRICANT  
CP VILLE**

et fabriqué(s) dans l'usine :

**USINE  
CP VILLE**

Ce certificat atteste que toutes les dispositions concernant l'évaluation et la vérification de la constance des performances décrites dans l'annexe Z.A de la norme :

**NF EN 14889-1** et dans les Règles d'application **CE1/02 (2015)**

sous système 1, sont appliquées et que

le(s) produit(s) répond(ent) à l'ensemble des exigences prescrites ci-dessus.

Ce certificat est délivré le \_\_\_\_\_ et, sauf annulation ou suspension, demeure valide tant que les conditions précisées dans la spécification technique de référence ou les produits à marquer 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 \_\_\_\_\_

La liste des certificats délivrés par le CERIB est tenue à jour sur son site Internet.

Délivré à Epernon, le \_\_\_\_\_

Alberto ARENA  
Directeur Qualité Sécurité Environnement