Centre d'Études et de Recherches de l'Industrie du Béton
1 rue des Longs Réages - CS 10010
28233 ÉPERNON CEDEX - France
Tél. +33 (0)2 37 18 48 00
cerib@cerib.com - www.cerib.com

Organisme notifié n°1164

N° d'identification : CE1/R4

N° de révision : 4

Date de mise en application : Octobre 2023

Règles pour la délivrance et la surveillance du certificat CE de constance des performances (système 1)

Tronçons de conduit de désenfumage

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

Sommaire

1. PREAMBULE 2
2. DOCUMENTS DE REFERENCE 2
2.3. PUBLICATIONS OFFICIELLES 2
2.4. DOCUMENTS GUIDES 3
3. VOCABULAIRE 3
3.1. SIGLES 3
3.3. DEFINITIONS 3
4. MISSIONS DE L'ORGANISME NOTIFIE (ON) 6
5. COMITE POUR LE MARQUAGE CE 6
6. PROCESSUS D'INSTRUCTION ET DE DELIVRANCE DU CERTIFICAT CE 8
6.1. LOGIGRAMME 8
6.2. PRISE DE CONTACT/DOCUMENTATION 10
6.3. DOSSIER DE DEMANDE/CONTRAT 10
6.4. RECEVABILITE DU DOSSIER 11
6.5. AUDIT INITIAL D'INSPECTION ET ETI 11
6.6. DELIVRANCE DU CERTIFICAT CE DE CONSTANCE DES PERFORMANCES 13
6.7. DECLARATION DES PERFORMANCES 14
7. PROCESSUS DE SURVEILLANCE CONTINUE DU CPU 15
7.1. LOGIGRAMME 15
7.2. AUDITS COURANTS DE SURVEILLANCE 16
8. DECISION DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE 16
9. EXTENSION OU MODIFICATION DU CERTIFICAT CE 17
9.1. MODIFICATION D'ORDRE JURIDIQUE 17
9.2. EVOLUTION DES PRODUITS MARQUES CE 17
9.3. EVOLUTION DES CONDITIONS DE FABRICATION 17
9.4. EVOLUTION DU CONTROLE DE PRODUCTION EN USINE LUI-MEME 18
9.5. SUSPENSION DU CERTIFICAT CE POUR ARRET TEMPORAIRE DE PRODUCTION 18
9.6. RETRAIT DU CERTIFICAT CE 18
10. LISTE DES CERTIFICATS DELIVRES 19
11. MODALITES DE MARQUAGE CE 19
12. PLAINTES – APPELS 19
12.1. PLAINTES 19
12.2. APPELS 19
13. USAGE ABUSIF DU CERTIFICAT CE 20
13.1. USAGE ABUSIF 20
13.2. ACTION JUDICIAIRE 20
14. PRESTATIONS/FACTURATION 20
14.1. GENERALITES 20
14.2. NATURE DES PRESTATIONS 21
14.3. FACTURATION 21
15. APPROBATION – REVISION 22
ANNEXE 1 – MODELE DE CONTRAT DE DEMANDE DE CERTIFICAT CE 23
ANNEXE 2 – MODELE DE CONTRAT DE DEMANDE DE REPRISE D'UN CERTIFICAT CE 25
ANNEXE 3 – DEFINITION DU CONTROLE DE PRODUCTION EN USINE (CPU) 29
ANNEXE 4 37
RESISTANCE POTENTIELLE EN COMPRESSION DU BETON DEFINISSANT LA CLASSE (VALEUR DECLAREE) DETERMINATION ET SURVEILLANCE 37

1. PREAMBULE

Le présent document décrit les dispositions de délivrance et de surveillance du certificat CE de 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 tronçons de conduits de désenfumage relevant de la norme EN 12101-7, destinés à être utilisés dans des systèmes de contrôle des fumées, à 600 °C ou dans des conditions d'incendie.

Le système d'évaluation et de vérification de la constance des performances des tronçons de conduits de désenfumage est le système 1, 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 tronçons de conduits de désenfumage.

Cette édition constitue une mise à jour. Les modifications apportées sont repérées par un trait en marge.

2. DOCUMENTS DE REFERENCE

2.1. Normes de référence

- NF EN 12101-7 « Systèmes pour le contrôle des fumées et de la chaleur – Partie 7 : Tronçons de conduits de désenfumage »

2.2. Autres normes utiles

- NF EN 13369 « Règles communes pour les produits préfabriqués en béton »
- NF EN 206-1 « Béton – Partie 1 : spécification, performances, production et conformité » et complément national NF EN 206-1/CN
- EN 1366-8 « Essais de résistance au feu des installations de service - Partie 8 : Conduits d'extraction de fumées »
- EN 1366-9 « Essais de résistance au feu des installations de service - Partie 9 : Conduits d'extraction de fumées relatifs à un seul compartiment »

2.3. Publications officielles

- Règlement Produits de Construction (RPC) 305/2011/UE publié au JOUE du 4 avril 2011.
- Actes délégués et mesures d'exécution pris par la 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 2014/C259 parue au Journal Officiel de l'Union Européenne du 8 août 2014.
- Décret n° 2012-1489 du 27 décembre 2012 (NOR : ETLL1231721D) pris pour l'exécution du Règlement (UE) n° 305/2011.
- Règlement (UE) n°2019/1020 du 20 juin 2019 sur la surveillance du marché et la conformité des produits (notamment article 4), et modifiant la directive 2004/42/CE et les règlements (CE) n°765/2008 et (UE) n°305/2011

2.4. Documents guides

- Documents du Groupe des Organismes Notifiés (GNB) et du groupe sectoriel (SG) disponibles sur le site de la Commission Européenne https://circabc.europa.eu/.
- Autres documents à valeur juridique pour l'application du RPC disponibles sur le site Internet français www.rpcnet.fr.

3. VOCABULAIRE

3.1. Sigles

- CTI : Calcul de Type Initial
- CPU : Contrôle de Production en Usine
- EVCP : Evaluation et Vérification de la Constance des Performances
- RPC : Règlement Produits de Construction
- ETI : Essai de Type Initial
- ON : Organisme Notifié
- EEE : Espace Economique Européen

3.2. Outils informatiques mentionnés dans les présentes Règles

- MyCerib : cette plateforme spécifique développée par le CERIB permet des échanges dématérialisés et sécurisés entre le CERIB et le fabricant/mandataire. Les certificats CE ainsi que les rapports d'audits sont transmis via MyCerib.
- MyEcart : cette plateforme spécifique développée par le CERIB permet des échanges dématérialisés et sécurisés entre le CERIB et le fabricant/mandataire afin de répondre aux écarts ayant pu être constatés au cours des audits.

Ces plateformes sont accessibles via le « portail » du site internet du CERIB ou directement sur www.mycerib.fr et www.myecart.fr

3.3. 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 du RPC : usages prévus du produit, caractéristiques essentielles, système d'évaluation et de vérification de la constance des performances (EVCP), assignation des tâches du fabricant et du CERIB pour l'EVCP, certificat CE et déclaration des performances, marquage et étiquetage.

- **Autorité notifiante**

  Autorité qui désigne les organismes compétents pour délivrer le marquage CE, appelés organismes notifiés ; dans le cas de la France l'autorité notifiante est l'Etat.

- **Certificat CE de constance des performances (système d'EVCP 1 du RPC)**

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

  - sur l'essai de type initial (ETI) effectué par le CERIB ;
  - 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 de la norme NF EN 12101-7 et au RPC.

- Écart

Un écart ne vise que le contenu et/ou 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 : L'obtention 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. Les actions correctives décidées par le fabricant doivent être mises en œuvre et feront l'objet d'une vérification lors de l'audit de surveillance suivant ;
- **remarque** : écart qui n'induit pas de risque majeur quant au fonctionnement et à l'efficacité du CPU. L'analyse des causes ainsi que les actions préventives et/ou correctives sont à renseigner sur le logiciel MyEcart dans le délai prescrit sur la fiche de fin de visite. Cet écart est à lever dans les conditions prescrites par le gestionnaire sur le logiciel CERIB ;
- **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 peut remettre en cause la validité du certificat délivré. L'analyse des causes ainsi que les actions préventives et/ou correctives sont à renseigner sur le logiciel MyEcart dans le délai prescrit sur la fiche de fin de visite.

  Cet écart est à lever dans les conditions prescrites par le gestionnaire sur le logiciel de gestion des écarts : Un audit sur site ou documentaire supplémentaire est à effectuer dans un délai adapté afin de valider les informations communiquées par le fabricant/mandataire.

  Dans le cas où une suspension est prononcée, le certificat sera de nouveau valide après réalisation de l'audit supplémentaire et de la levée de la non-conformité.

- 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 le

CERIB. 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 fabriquer un produit de construction et qui le commercialise sous son propre nom ou sa propre marque » (RPC I.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 de constance des performances à son nom est établi pour un site de fabrication identifié[1] 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 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 du CERIB 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[1].

  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 du CERIB et des autorités de surveillance du marché.

[1] *Le site de fabrication peut être représenté par un code, auquel cas le demandeur doit le préciser dans le dossier de demande*

- **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 le CERIB 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 en relation avec le domaine de notification ;
- développer les relations avec les organismes européens concernés ;
- participer au groupe français pour l'harmonisation des pratiques en matière de marquage CE ;
- participer aux groupes sectoriels de coordination des organismes européens notifiés ;
- assurer les liaisons avec le Ministère concerné par le marquage CE ;
- informer les autorités compétentes des infractions aux règlementations qu'il aurait à connaître ;
- établir et mettre à jour les présentes règles, les soumettre à validation par le Comité pour le marquage CE et les activités de certification ;
- le cas échéant, signer les accords de sous-traitance avec des organismes d'inspection et/ou des laboratoires d'essais et assurer leur surveillance.

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

Le CERIB est notifié par l'État français pour effectuer les tâches se rapportant aux exigences prévues par le RPC. L'état des notifications est consultable sur la base de données européenne NANDO.

Le numéro d'identification du CERIB est : 1164.

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 et les activités de certification. Ce comité comprend trois collèges représentatifs des acteurs du marché :

- le collège « Fabricants »,
- le collège « Utilisateurs »,
- le collège « Organismes Techniques et Administrations ».

Le Comité a pour rôle :

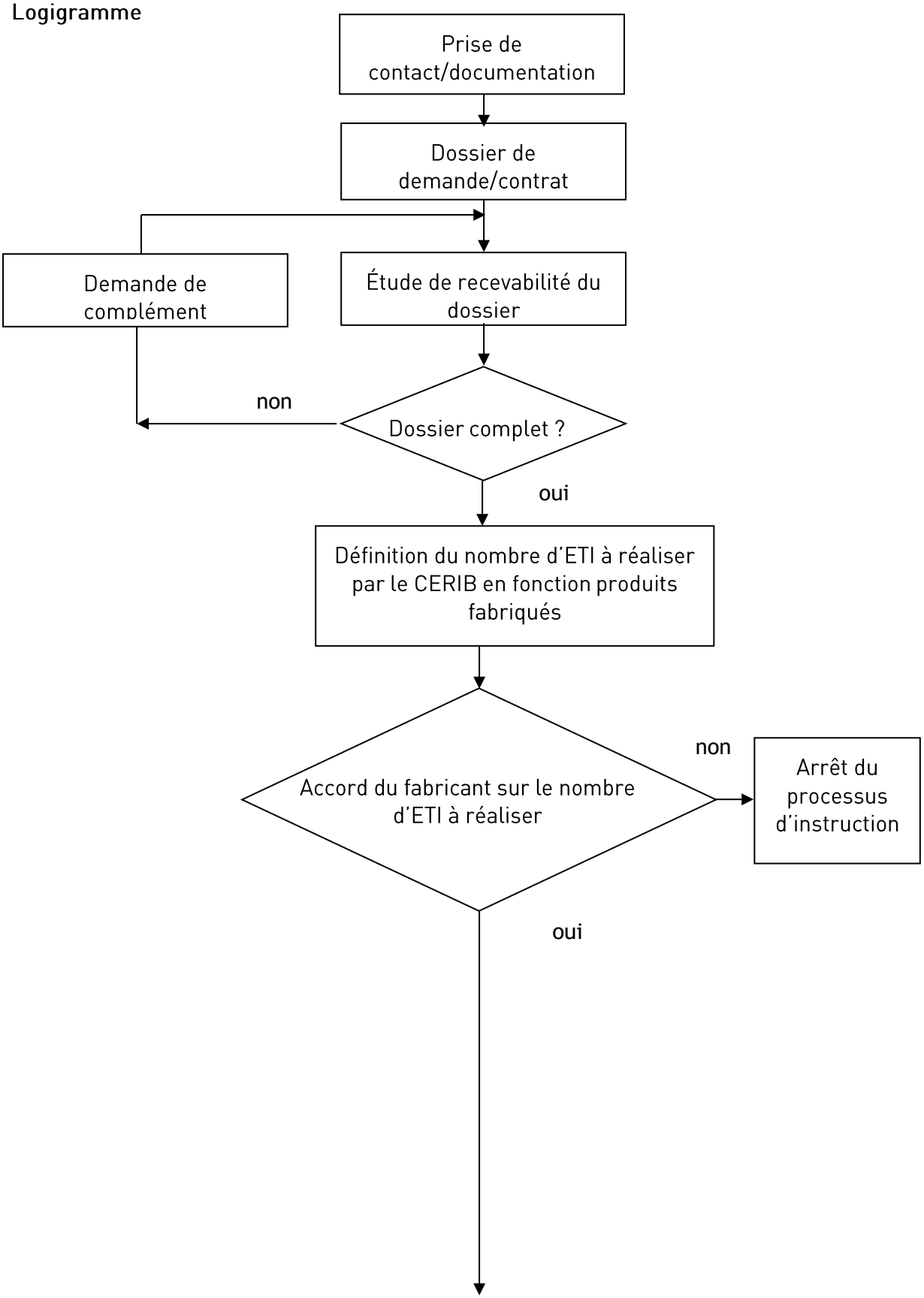
- de valider les Règles pour la délivrance et la surveillance du certificat CE ;
- d'émettre un avis sur les dossiers présentant des difficultés, notamment les plaintes et appels ;
- d'émettre un avis sur l'application des règles relatives au marquage CE ;
- de préserver l'impartialité de l'activité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

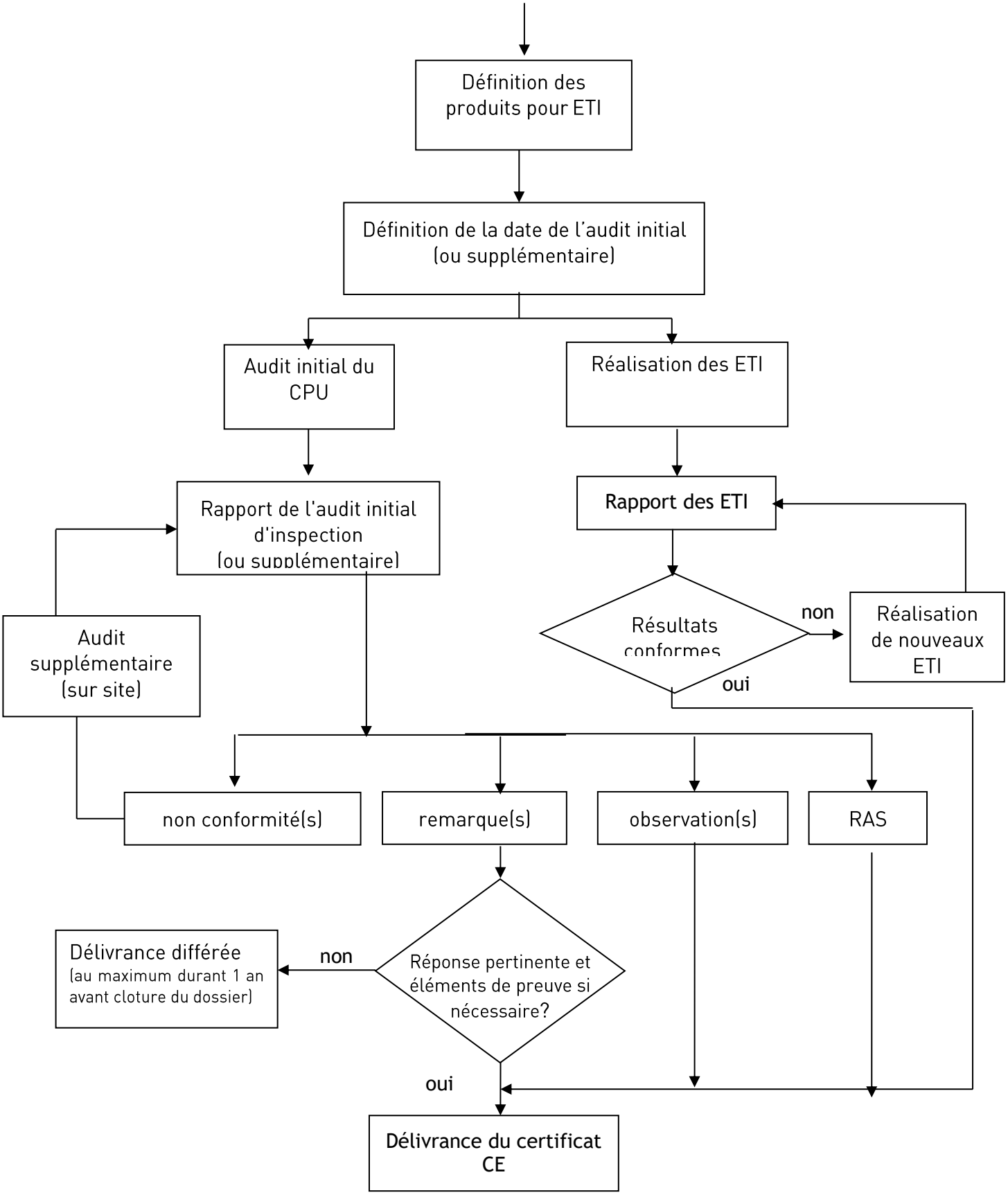
La composition et les attributions détaillées de ce comité sont définies dans le Règlement du Comité pour le marquage CE et les activités de certification. Il peut être consulté sur toute autre question relative à la mise en œuvre des exigences pour la délivrance et la surveillance des certificats CE.

Les avis du Comité sont établis par consensus.

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

6.1. Logigramme




Définition des produits pour ETI
Définition de la date de l'audit initial (ou supplémentaire)
Audit initial du CPU
Réalisation des ETI
Rapport de l'audit initial d'inspection (ou supplémentaire)
Rapport des ETI
Résultats conformes
non
Réalisation de nouveaux ETI
oui
Audit supplémentaire (sur site)
non conformité(s)
remarque(s)
observation(s)
RAS
Réponse pertinente et éléments de preuve si nécessaire?
non
Délivrance différée (au maximum durant 1 an avant cloture du dossier)
oui
Délivrance du certificat CE

6.2. Prise de contact/documentation

Le CERIB tient à la disposition de tout demandeur (le fabricant ou son mandataire établi dans l'EEE) qui souhaite obtenir un certificat CE une documentation complète et à jour décrivant la procédure d'octroi du certificat, ainsi que les exigences à remplir, les droits et obligations, soit :

- un exemplaire du présent document ;
- le tarif CERIB pour la réalisation des prestations (voir chapitre 14).

Cette documentation est disponible et téléchargeable sur le site www.cerib.com, à l'exception des tarifs communiqués sur demande.

6.3. Dossier de demande/contrat

Un dossier de demande concerne un site de fabrication associé à la norme produits.
La demande est soit une demande initiale soit une demande de reprise du certificat CE.

6.3.1. CAS D'UNE DEMANDE DE CERTIFICAT CE

Le fabricant/mandataire qui souhaite obtenir un certificat CE adresse au CERIB, de préférence par voie électronique, un dossier de demande composé :

- de la lettre de demande de certificat CE signée par lui valant contrat(l'Annexe 1 présente un modèle de contrat) ;
- du manuel du CPU et ses documents associés;
- des schémas des produits et des caractéristiques des bétons mis en œuvre ;

- de la fiche de renseignements administratifs.

6.3.2. CAS D'UNE DEMANDE DE REPRISE D'UN CERTIFICAT CE DELIVRÉ PAR UN AUTRE ON

Le fabricant/mandataire qui souhaite obtenir un certificat CE adresse au CERIB, de préférence par voie électronique, un dossier de demande composé :

- ✓ de la lettre de demande de certificat CE signée par lui valant contrat (l'Annexe 2 présente un modèle de contrat) ;
- ✓ de la liste des produits objets du contrat et leurs caractéristiques déclarées ;
- ✓ du manuel du CPU et ses documents associés ;
- ✓ du certificat CE en cours de validité ;
- ✓ du dernier rapport d'audit CE relatif au certificat CE en cours de validité (et le plan d'actions aux éventuels écarts relevés lors de cet audit) ;
- ✓ des rapports d'ETI réalisés
- ✓ de la fiche de renseignements administratifs.

6.4. Recevabilité du dossier

A réception du dossier de demande du fabricant/mandataire, le CERIB procède à une étude de recevabilité afin de s'assurer que l'ensemble des documents nécessaires est disponible et cohérent et que l'audit d'inspection peut être réalisé.
Dans le cas d'une demande de certificat il s'agit d'un audit initial.
Dans le cas d'une demande de reprise de certificat il s'agit d'un audit de surveillance.

Après étude et éventuels échanges complémentaires avec le demandeur, le CERIB accuse réception de la demande et notifie la recevabilité du dossier communiqué.
Ce courrier est également transmis à l'auditeur qualité régional qui contactera le demandeur pour fixer la date de l'audit.

En raison de la présence obligatoire du responsable qualité, la (les) date(s) d'audit et de prélèvements sont convenues entre le fabricant et l'auditeur.

- En cas de demande de certificat CE, l'audit initial d'inspection ne peut être envisagé qu'après notification de la recevabilité.

- En cas de reprise de certificat CE délivré par un autre ON :
  - le certificat CE émis par le CERIB est délivré à l'issue de la recevabilité ;
  - L'audit de surveillance, qui se déroule selon les modalités prévues au chapitre 7, doit être organisé sous 3 mois à compter de la date d'émission du certificat CE de reprise afin de conforter l'évaluation documentaire réalisée.

    En cas d'écart mentionné, le CERIB peut remettre en cause la validité du certificat CE délivré sur la base de l'évaluation documentaire.

- En raison de la présence obligatoire du responsable qualité, la date précise d'audit est convenue entre les deux parties.

6.5. Audit initial d'inspection et ETI

6.5.1. Généralités

Le CERIB 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).

Le CERIB 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 le CERIB.
LE CERIB informe le fabricant des résultats de l'audit et des essais.

6.5.2. Essai de type initial

Les prélèvements sont réalisés par le CERIB, ou l'organisme qu'il a mandaté, en fonction des familles de produits validées lors de la recevabilité. Ils doivent être représentatifs du produit à certifier et issus de la production courante de l'usine.

Les essais sur matériaux sont réalisés soit :

- chez le fabricant par une personne qualifiée déléguée par le CERIB. 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 échantillons.

Les résultats d'ETI obtenus par une autre partie notifiée ou accréditée peuvent être pris en compte. 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 le CERIB ou le(s) laboratoire(s) mandaté(s) par le CERIB est (sont) adressé(s) par ce(s) laboratoire(s) au fabricant et au CERIB.

Seul le CERIB 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

- Le CERIB réalise l'audit initial d'une journée pour un marquage CE. Dans le cas de plusieurs marquages CE ou d'audits conjoints pour la certification de produits (NF ou Qualif-IB), 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. 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 le CERIB au fabricant/mandataire au plus tard 3 semaines après la réunion de clôture de l'audit.

- 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 les normes produits.

D'autres méthodes sont autorisées si les normes prévoient 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 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.

6.5.4.3. *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 avant la réalisation de l'audit.

6.6. Délivrance du certificat CE de constance des performances

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/mandataire.

Au vu des conclusions de l'audit initial d'inspection et compte tenu des dispositions du chapitre 14, le CERIB délivre ou non le certificat CE de constance des performances dans les conditions suivantes :

La délivrance du certificat CE :

- peut être immédiate [ni remarque ni non-conformité]
- est différée [pas de non-conformité mais au moins une remarque] ;

- ne peut être envisagée qu'après visite supplémentaire pour lever la (les) non-conformité(s) (visite à demander par écrit par le fabricant/mandataire).

Si au moins un écart 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 supplémentaire de 15 jours pour lever l'écart ; 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.

Un délai d'un mois après accusé de réception de l'information lui est accordé pour communiquer au CERIB les dispositions prises pour lever la (les) non conformité(s) et le(s) délai(s) de résolution du (des) problème(s).

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 § 14 ci-après.

Le certificat CE 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 certificat est mis à disposition du demandeur via l'espace client MyCerib.

Le fabricant/mandataire peut fournir des copies du certificat CE à condition de le reproduire dans son intégralité.

Le document officiel demeure le certificat en langue française.

6.7. Déclaration des performances

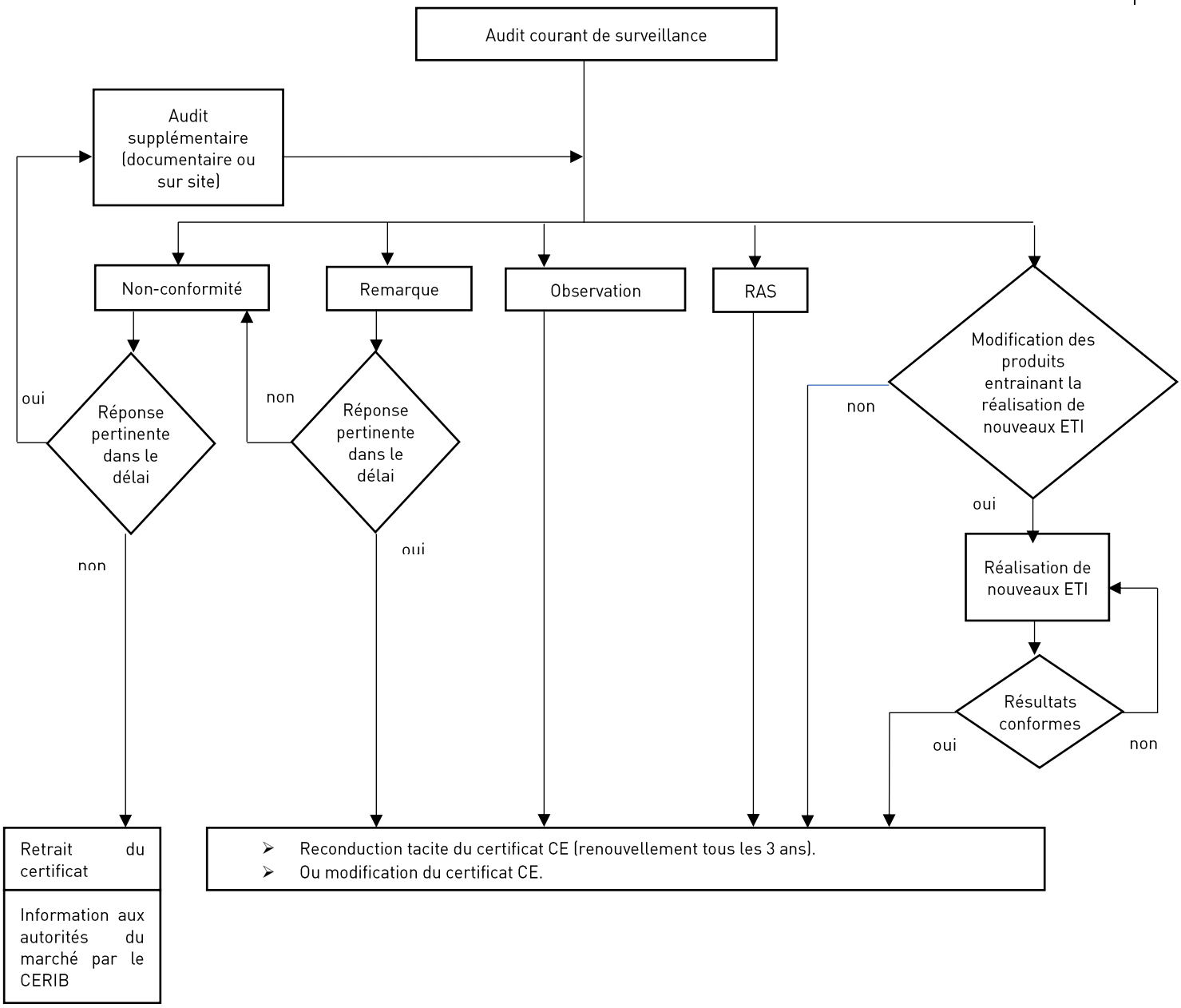
Le fabricant/mandataire dans l'EEE doit établir et conserver une déclaration des performances conformément aux dispositions de l'article 9 du RPC et de l'annexe ZA de la norme produits. Cette déclaration, qui relève de l'entière responsabilité du fabricant/mandataire, doit être accompagnée d'une copie des informations associées au marquage CE et être tenue à jour en permanence.

La déclaration des performances établie par le fabricant, ou son mandataire établi dans l'EEE, et le certificat CE l'accompagnant délivré par le CERIB 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.

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

Chaque audit courant de surveillance (ou audit supplémentaire) est mené sur la base des dispositions générales définies en 6.5 avec les spécificités suivantes :

- Pour exercer son activité de surveillance du CPU, le CERIB [1]réalise les audits courants de surveillance annuels.

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

  L'audit de surveillance peut être réalisé à distance à l'initiative du CERIB qui en informera préalablement l'usine lors de circonstances exceptionnelles ne permettant pas la réalisation de l'audit sur site : crises sanitaires ou politiques par exemple et lorsque des mesures de restriction des déplacements sont prises par les autorités en France ou à l'étranger (situations pour lesquelles le Plan de continuité d'activité du CERIB peut être activé).
  L'audit de surveillance à distance nécessite l'utilisation d'outils pour partager les informations et documents et échanger avec les audités.

7.3. Réalisation d'ETI

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

8. DECISION DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE

Le CERIB fait la synthèse des éventuels écarts constatés lors de l'audit et établit leurs conséquences sur le maintien du certificat délivré.

Les décisions sont exécutoires à compter de leur notification.

Toute non-conformité peut remettre en cause la validité du certificat délivré et une suspension pourra être prononcée. Un délai de 15 jours après la fin de l'audit est accordé au fabricant/mandataire pour communiquer au CERIB, via le logiciel MyEcart, les dispositions prises et le délai de résolution du problème.

Un audit supplémentaire (sur site ou documentaire) est effectué dans un délai adapté afin de valider les informations communiquées par le fabricant/mandataire.

Dans le cas où une suspension est prononcée, le certificat sera de nouveau valide après réalisation de l'audit supplémentaire et de la levée de la non-conformité.

[1] Le CERIB peut confier la réalisation de l'audit à un organisme sous-traitant (information disponible sur demande)

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 de surveillance 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 est rompu.

Le CERIB adresse au fabricant/mandataire un courrier en recommandé avec accusé-réception.

Tout retrait-sanction de certificat fait l'objet d'une information à l'autorité notifiante.

9. 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 écrit, de préférence par voie électronique, 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.

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 , pour l'attribution d'un nouveau certificat :

- Une nouvelle demande dont l'examen peut être allégé en fonction des modifications apportées et de l'impact de l'opération sur le processus de fabrication des produits bénéficiant initialement du marquage CE ;

- Un nouvel audit.

9.2. Evolution des produits marqués CE

Lorsque le fabricant/mandataire souhaite que le contrat soit étendu à un nouveau produit, il doit adresser au CERIB :

- le Manuel du CPU actualisé et le cas échéant des documents associés ;
- la liste des produits et leurs caractéristiques

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/mandataire informe le CERIB des modifications apportées aux conditions de fabrication (évolution des matières premières, des équipements de production, etc.).

Le cas échéant, le fabricant/mandataire :

- 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 le manuel du CPU actualisé ou la partie actualisée du CPU.

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

Le fabricant/mandataire informe le CERIB en joignant le manuel du CPU actualisé.

9.5. Suspension du certificat CE pour arrêt temporaire de production

Le CERIB peut prononcer une suspension du certificat à la demande du fabricant/mandataire pour un délai précisé (inférieur à 3 ans) et pour cessation temporaire de production.

Au plus tard à l'échéance du délai annoncé et accordé par le CERIB, le fabricant/mandataire doit soit :

- Communiquer au CERIB la reprise de production
  - En fonction du délai de suspension écoulé, du niveau de maitrise de production du site avant la demande de suspension (par exemple absence d'écart lors du dernier audit de surveillance) et/ou lors de la période écoulée (par exemple surveillance du CERIB dans le cadre d'autres certificats CE ou NF/Qualif-IB maintenus en vigueur), le CERIB détermine si la réalisation d'un audit supplémentaire est nécessaire préalablement à la réintégration du certificat : les conclusions de l'audit sont interprétées suivant le logigramme « processus de surveillance continue du CPU » ;
  - Toute réintégration du certificat sans audit supplémentaire préalable conduit à l'organisation d'un audit de surveillance avant toute nouvelle demande de suspension ou retrait volontaire ;

- Demander une prolongation de sa suspension : le CERIB reconduit la suspension [1] ;

- Communiquer l'arrêt définitif de production ayant pour conséquence le retrait du certificat CE (voir 9.6 ci-après)

En l'absence de communication du fabricant/mandataire, le CERIB lui adresse un rappel de ses obligations avec un délai de réponse. Passé ce délai, sans réponse du fabricant/mandataire, le CERIB prononce la résiliation du contrat et l'annulation du certificat.

9.6. Retrait du certificat CE

Le fabricant/mandataire qui souhaite procéder à un retrait volontaire de son certificat CE, par exemple pour un arrêt de fabrication, adresse sa demande de retrait au CERIB qui prononce alors la résiliation du contrat et l'annulation du certificat.

[1] Un arrêt de production supérieur à 3 ans entraîne le retrait du certificat.

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

11. MODALITES DE MARQUAGE CE

Les modalités de marquage CE sont définies dans l'annexe ZA de la norme produits.

La charte graphique du marquage CE est donnée en annexe II du règlement européen (CE) 765/2008.

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

Le marquage doit être apposé de façon visible, lisible et pérenne sur le produit (ou son emballage le cas échéant).

12. PLAINTES – APPELS

12.1. Plaintes

Toute plainte reçue concernant l'application du marquage CE 1164 fait l'objet d'un traitement par le CERIB. L'émetteur de la plainte est informé des suites données.

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

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

12.2. Appels

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, néanmoins le CERIB accuse réception de la contestation et s'engage à y répondre.

Si le désaccord persiste, le demandeur ou le titulaire peut présenter un appel contre la décision prise dans un délai de 15 jours suivant la notification de la confirmation de la décision

Le Comité pour le marquage CE et les activités de certification est consulté. Sur la base de l'avis du Comité, une décision est notifiée au plaignant par le Directeur Général

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 prévaudra 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 CE 1 de constance des performances.

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 (sur site)			
Essais de type initiaux			
Frais de déplacement hors France métropolitaine		Sur la base du coût réel	

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 pour le marquage CE, tarif sur demande) ;
- l'étude de recevabilité du dossier ;
- l'évaluation des résultats des audits ;
- 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.

14.3. Facturation

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

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 si applicable ;
- 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 ;

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 CE ne serait pas accordé ou serait retiré à l'initiative du CERIB ou du fabricant/mandataire.

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

Toute défaillance de la part du fabricant/mandataire 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 (30) 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.

15. APPROBATION – REVISION

Le présent document a été validé par le Comité pour le marquage CE et les activités de certification 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 consultables et téléchargeables sur le site **www.cerib.com**. Une notification est automatiquement adressée par le CERIB à tous les fabricants ayant signé un contrat avec lui.

ANNEXE 1 – MODELE DE CONTRAT DE DEMANDE DE CERTIFICAT CE

A établir sur papier à entête du fabricant/mandataire et à adresser au CERIB de préférence par voie électronique à qualité@cerib.com
Un formulaire type à remplir est disponible sur le site du CERIB sous « evaluation/certification-et-marquage-ce/usines-titulaires-dun-certificat-ce »

CERIB
Direction Qualité Sécurité Environnement
Organisme notifié
CS 10010
28233 ÉPERNON

date _____

Objet : Demande de certificat CE de constance des performances
Contrat CE1 relatif aux tronçons de désenfumage relevant de la norme NF EN 12101-7

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

fabricant[1],
mandataire légal établi dans l'Espace Économique Européen du producteur établi en _____[1] (nom du pays)

conformément à l'Annexe ZA de la norme mentionnée en objet, demande, pour la première fois et uniquement à votre organisme, l'établissement d'un certificat CE de constance des performances pour les produits 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 CE de constance des performances des tronçons pour conduits de désenfumage en cours de validité.

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

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

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 à accepter la présence d'observateurs le cas échéant, à la demande du CERIB.

[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 objet de ma demande.

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

Fait à _____, le _____

Signature

P J. :

- ✓ liste des produits[1]
- ✓ fiche de renseignements administratifs
- ✓ manuel du CPU et ses documents associés

[1] Voir indications en page suivante.

ANNEXE 2 – MODELE DE CONTRAT DE DEMANDE DE REPRISE D'UN CERTIFICAT CE

A établir sur papier à entête du fabricant/mandataire et à adresser au CERIB de préférence par voie électronique à qualité@cerib.com
Un formulaire type à remplir est disponible sur le site du CERIB sous « evaluation/certification-et-marquage-ce/usines-titulaires-dun-certificat-ce »

CERIB
Direction Qualité Sécurité Environnement
Organisme notifié
CS 10010
28233 ÉPERNON

date _____

Objet : Demande de certificat CE de constance des performances
Contrat de reprise de certificat relatif aux produits relevant de la norme NF EN 12101-7

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

fabricant[1],
mandataire légal établi dans l'Espace Économique Européen du producteur établi en _____[1] (nom du pays)

conformément à l'Annexe ZA de la norme mentionnée en objet, demande, uniquement à votre organisme, l'établissement d'un certificat CE de constance des performances pour les produits listés en annexe et fabriqués dans l'usine de _____ (nom, et adresse, tél., mél, ...).

Je déclare que depuis l'établissement du certificat CE délivré par un autre organisme notifié :

- la liste des produits soumis au CPU pour le marquage CE n'a fait l'objet d'aucune évolution ;
- en cas de modifications apportées aux produits, liste actualisée ;
- les dispositions mises en œuvre dans le cadre du contrôle de production en usine n'ont fait l'objet d'aucune évolution significative et continuent à être régulièrement appliquées ;

- aucune modification juridique concernant le fabricant n'est intervenue et que les renseignements administratifs tels qu'ils ont été fournis dans le cadre de la demande du _____ sont toujours exacts

De plus, je m'engage à demander le retrait du certificat CE objet de la demande faite au CERIB et précédemment délivré par un autre organisme notifié.

[1] Retenir la mention utile.

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 à accepter la présence d'observateurs le cas échéant, à la demande du CERIB.

Je vous adresse ci-joint les documents suivants :

- certificat CE en cours de validité ;
- dernier rapport d'audit CE exploité par l'ON ayant délivré le certificat CE en cours de validité (et le plan d'actions aux éventuels écarts relevés lors de cet audit) ;
- liste des produits fabriqués entrant dans le champ d'application du marquage CE et leurs caractéristiques déclarées ;
- 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 de constance des performances des _____ (produits) soit adressée à _____ (nom, prénom, fonction, adresse, tél., mél,...).

Fait à _____, le _____

Signature

P J. :
- certificat CE en cours de validité ;
- dernier rapport d'audit CE exploité par l'ON ayant délivré le certificat CE en cours de validité (et le plan d'actions aux éventuels écarts relevés lors de cet audit) ;
- liste des produits et leurs caractéristiques déclarées[1]
- rapport d'ETI réalisés
- manuel du CPU et ses documents associés
- fiche de renseignements administratifs

[1] Voir indications en page suivante.

Annexe aux courriers de demande

LISTE DES PRODUITS

(à établir sur papier à entête du demandeur et à joindre à la demande)

Demande de certificat CE du _____ (date)

Liste des produits soumis au marquage CE conformément à NF EN 12101-7

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

[La définition des produits dans cette liste doit intégrer les critères retenus pour définir les produits couverts par les ETI et le CPU : type de produit, classe de résistance du béton, dimensions…]

Exemple :

Tronçons de conduit de désenfumage pour compartiments multiples :

- Classement EI 60 v_e S 1500
- Conduit hauteur d'étage section intérieure 800 x 500 mm^2
- Classe de résistance du béton C40/50
- Masse volumique sèche du béton 2100 kg/m^3

Le cas échéant :

Les produits listés ci-avant sont couverts par des rapports d'essais selon la(les) norme(s) EN 1366-8 et/ou EN 1366-9 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

Un formulaire type à remplir est disponible sur le site du CERIB sous « evaluation/certification-et-marquage-ce/usines-titulaires-dun-certificat-ce »

(fiche établie le _____)

CLIENT (fabricant ou mandataire)

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

SITE DE FABRICATION

Raison sociale : .....
Adresse : .....
.....
.....
Pays : ..... Téléphone : ..... Télécopie : .....
mél usine : ..... Code APE[1] : .....
SIRET : ..... Code NACE[1] : .....
Nom et qualité du représentant légal[2] : .....
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[1] : .....
SIRET : ..... Code NACE[1] : .....

[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 3 – DEFINITION DU CONTROLE DE PRODUCTION EN USINE (CPU)

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 de la norme produits
- au personnel du CERIB 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 du CERIB 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 12101-7 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.

Objet	But de la vérification	Méthode	Fréquence
Machine d'essai de compression	Fonctionnement correct et précision	Étalonnage par référence à du matériel étalonné par rapport aux étalons nationaux et utilisé exclusivement à cette fin[1]	– Lors de l'installation ou de la réinstallation, ou après une réparation majeure – Une fois par an (sauf étuves : 1 fois tous les 2 ans)
Matériel de pesage			
Appareils de mesures dimensionnelles			
Matériel de mesure de la température et de l'humidité			
Matériel de vérification de l'épaisseur de l'enrobage béton des armatures		Comparaison avec un dispositif maîtrisé	

Tableau 1 : vérification des matériels de mesure et d'essais

[1] Pour la réalisation de ces vérifications, il est possible de faire appel à des laboratoires externes. L'étalonnage selon les prescriptions nationales doit être réalisé selon les normes en vigueur.

Objet	But de la vérification	Méthode	Fréquence de la vérification par le fabricant[1]
Stockage des matériaux	Absence de pollution	Contrôle visuel ou autre méthode adaptée	– Lors de l'installation – une fois par semaine
Matériel de dosage pondéral ou volumétrique	Fonctionnement correct	Contrôle visuel	1 fois par jour
	Précision déclarée par le fabricant	Étalonnage par référence à du matériel étalonné par rapport aux étalons nationaux et utilisé exclusivement à cette fin	Lors de l'installation ou de la réinstallation, ou après une réparation majeure, et : – pondéral : une fois par an ; – volumétrique : deux fois par an ; – en cas de doute.
Équipement pour mesurage continu de la teneur en eau des granulats[2]	Précision déclarée par fabricant	Comparaison avec les résultats d'une mesure de teneur en eau	Lors de l'installation ou de la réinstallation : – deux fois par an ; – en cas de doute.
Malaxeurs	Usure et bon fonctionnement	Contrôle visuel	1 fois par semaine
Moules	État (par exemple : usure et déformation)	Contrôle visuel	Régulièrement selon le type de matériel et la fréquence d'utilisation
Équipement de mise en précontrainte	Bon fonctionnement et précision	Étalonnage par référence à du matériel étalonné par rapport aux étalons nationaux et utilisé exclusivement à cette fin	Lors de l'installation ou de la réinstallation : – une fois par an ; – en cas de doute.
	Usure des dispositifs d'ancrage	Contrôle visuel	1 fois par semaine pour chaque équipement utilisé
Machine et équipement de moulage	Compactage correct du béton	Spécifications de contrôle du fabricant	Spécifications de contrôle du fabricant

Tableau 2 : vérification des équipements de production

[1] Ceci n'inclut pas les opérations d'entretien.
[2] Seulement si cet équipement est disponible et si la mesure est utilisée pour la détermination de la teneur en eau du béton frais (voir aussi tableaux 3 et 4).

Objet	But de la vérification	Méthode	Fréquence
Tous matériaux et produits premiers			
Tous matériaux	S'assurer de la conformité de la fourniture à la commande ainsi que de la bonne origine	Contrôle, avant acceptation, du bordereau de livraison et/ou de l'étiquette sur le colisage montrant la conformité à la commande[1]	À chaque livraison
Autres vérifications spécifiques			
Granulats	Acceptation de la livraison	Contrôle visuel, avant acceptation, de la granularité et des impuretés	À chaque livraison
	Conformité avec granularité convenue	Analyse par tamisage selon l'EN 933-1[2]	– À la 1ère livraison d'une nouvelle origine[2]. – En cas de doute, après inspection visuelle. – Périodiquement selon spécifications au CPU[2].
	Évaluation des impuretés ou de la pollution	Méthode d'essai appropriée[2]	
	Évaluation de la teneur en eau[3]	Test d'absorption d'eau selon l'EN 1097-6[2]	– À la 1ère livraison d'une nouvelle origine[2]. – En cas de doute, après inspection visuelle.
Adjuvants	S'assurer que le produit utilisé relève de la NF EN 934-2 (fiche technique CE avec en + densité garantie)	Contrôles et garantie par le fournisseur (CE + densité)	À la première livraison
	S'assurer que l'adjuvant est non chloré (teneur en chlorures ⩽ 0,10 % en masse)		
	Normalité de l'aspect	Contrôle visuel	Chaque livraison
Ajouts	S'assurer que le produit livré est conforme aux performances prévues	Contrôles et garantie par le fournisseur des performances annoncées (dont teneur en chlorures et densité)	Résultats fournisseurs à la 1ère livraison puis 1/an

Tableau 3 : vérification des matières premières (1/2)

[1] Les prescriptions du fabricant doivent apparaître sur la commande et/ou le contrat.
[2] Ou contrôles et garantie par le fournisseur ; à détailler dans le CPU ; ex. : fournitures certifiées, résultats fournisseurs (fréquence).
[3] Cet essai n'est pas nécessaire lorsque la teneur en eau du béton frais est déterminée en cours de procédé (voir tableau 4).

Objet	But de la vérification	Méthode	Fréquence
Additions/pigments	Conformité à l'aspect normal	Contrôle visuel	– À chaque livraison
	Régularité de la densité[1]	Méthode d'essai appropriée	– Périodiquement pendant la fabrication du béton
	Identification des changements dans la teneur en carbone pouvant affecter le béton traité à air entraîné[2]	Essai de perte au feu	Chaque livraison destinée à être utilisée pour le béton à air entraîné
Eau ne provenant pas d'un réseau de distribution public	Pour vérifier que l'eau ne contient pas de constituants nocifs	Essai selon NF EN 1008	– À la 1ère livraison d'une nouvelle origine. – Eau provenant d'un réseau à ciel ouvert : 3 fois par an. – Autres origines : 1 fois par an. – En cas de doute.
Eau recyclée	Vérification de la teneur en matières en suspension et de la présence de polluants	Contrôle visuel	1 fois par semaine
		Essai selon NF EN 1008	En cas de doute
Acier	Absence de pollution Aspect	Contrôle visuel	À chaque livraison
Inserts, fixations et connecteurs	Conformité aux prescriptions	Méthode du fabricant définie dans le CPU	À chaque livraison

Tableau 3 : vérification des matières premières (2/2)

[1] Seulement pour les additions en suspension.
[2] Seulement pour les additions en poudre utilisées comme entraîneur d'air.

Objet	But de la vérification	Méthode	Fréquence
Composition du mélange (sauf teneur en eau)	Conformité à la composition visée (dosage pondéral ou volumétrique)	– Contrôle visuel au niveau du matériel de pesage. – Contrôle par comparaison avec les documents de la fabrication.	– Une fois par jour pour chaque composition utilisée. – Après chaque changement.
	Conformité aux valeurs visées du mélange (dosage volumétrique seulement)	Analyse appropriée	Une fois par mois pour chaque composition utilisée
Teneur en eau du béton frais	Fournir des données sur le rapport eau/ciment	Méthode appropriée définie dans le CPU	– Une fois par jour pour chaque composition utilisée. – Après chaque changement. – En cas de doute.
Teneur en chlorure du béton	S'assurer que la teneur maximum en chlorure n'est pas dépassée	Calcul	– Au démarrage. – En cas d'augmentation de la teneur en chlorure des constituants.
Teneur mini en liant équivalent si spécifié	S'assurer de la conformité à la valeur spécifiée	Calcul (voir NF EN 206-1 § 5.2.5)	– Au démarrage. – A chaque modification des constituants ou dosages.
A/(A + C) si spécifié	S'assurer de la conformité aux valeurs spécifiées	Calcul (voir NF EN 206-1 § 5.2.5)	– Au démarrage. – A chaque modification des constituants ou dosages.
Rapport eau/ciment du béton frais	Pour évaluer le rapport spécifié eau/ciment	Calcul (voir 5.4.2 de EN 206-1)	– Au démarrage, puis ; – en cas de modification de la composition de béton et ; – une fois par mois.
Teneur en air du béton frais si spécifié[1]	Évaluer la conformité à la teneur spécifiée en air entraîné[1]	Essai conformément à l'EN 12350-7 pour le béton normal[1]	Premier lot de chaque jour de fabrication jusqu'à ce que les valeurs se stabilisent.
Mélange de béton	Mélange correct	Contrôle visuel	1 fois par jour pour chaque mélange
Résistance potentielle	Évaluer la conformité avec la classe de résistance (cf. annexe 2B du présent document)	Essai sur 3 éprouvettes à 28 jours selon NF EN 12390-3	1 fois par semaine de production pour chaque type de béton (1 fois par mois si corrélée avec la résistance structurale)
Résistance structurale	Évaluer la conformité avec la valeur visée	Sur carottes ou éprouvettes (voir NF EN 13369 § 4.2.2.2)	1 fois par semaine de production pour chaque type de béton utilisé
Absorption d'eau du béton si spécifié[2]	Évaluer la conformité avec la valeur visée	Voir NF EN 13369 annexe G	1 fois par semaine de production pour chaque type de béton durci utilisé

Tableau 4 : contrôle du béton

[1] Spécification liée à certaines classes de durabilité vis-à-vis du gel-dégel. Si l'usine n'utilise pas d'entraîneur d'air, des mesures de performances sur le béton doivent être effectuées (voir NF EN 13369 § 4.3.7.3).

[2] De plus, si le béton est réalisé avec entraîneur d'air, il n'y a pas d'exigence sur l'absorption d'eau maximale.

Objet	But de la vérification	Méthode	Fréquence marquage CE
Armature et accessoires de levage	Conformité au type, à la quantité, à la forme, aux dimensions et au positionnement requis	Contrôle visuel	1 fois par jour
		Mesurage	Selon le produit et/ou le procédé
Soudage	Qualité des soudures	Contrôle visuel	1 fois par jour
	Conformité de l'acier soudé[1]	Méthode(s) d'essai appropriée(s) définie(s) dans le CPU	Selon le produit et/ou le procédé
Redressage	Qualité du redressage	Contrôle visuel	1 fois par jour
	Conformité de l'acier redressé[1]	Méthode(s) d'essai appropriée(s)	Selon le produit et/ou le procédé
Moules et bancs	Propreté et huilage	Contrôle visuel	1 fois par jour
	Vérification de l'usure et des déformations		Selon le matériel de moulage et la fréquence d'emploi
	Détermination des dimensions	Mesurage	Tout nouveau moule ou après une modification majeure
Précontrainte	Force correcte (voir NF EN 13369 4.2.3.2)	Mesurage de la force ou de l'allongement	Selon le produit et/ou le procédé
Avant moulage	Conformité aux plans de fabrication	Contrôle visuel	Selon le produit et/ou le procédé
Mise en place du béton	Compactage correct	Contrôle visuel	1 fois par jour
Cure	Conformité aux spécifications (voir NF EN 13369 § 4.2.1.3) et aux procédures documentées de l'usine	Contrôle visuel	1 fois par jour
		Vérification des conditions concernées	1 fois par semaine
Durcissement accéléré	Conformité aux spécifications et aux procédures documentées de l'usine	Vérification des conditions concernées	1 fois par jour
		Mesurage des températures	Selon procédé
Résistance minimale du béton au transfert (BP)	Conformité aux spécifications (NF EN 13369 § 4.2.3.2)	Vérification sur éprouvettes ou méthode corrélée	Chaque banc
Rentrée des fils de précontrainte	Conformité aux prescriptions (voir NF EN 13369 § 4.2.3.2)	Contrôle approprié/mesurage, défini dans le CPU	Selon le produit et/ou le procédé
Procédure de finition Démoulage	Conformité aux spécifications et aux procédures documentées de l'usine	Méthode appropriée définie dans le CPU	Selon procédé et spécifications

Tableau 5 : vérification du procédé

[1] L'acier pour béton armé soudé ou redressé en usine doit rester conforme aux prescriptions sur les aciers après ce traitement.

Objet	But de la vérification	Méthode	Fréquence marquage CE
Résistance à la compression du béton (valeur déclarée)	Conformité aux exigences spécifiées	Voir tableau 4	Voir tableau 4
Absorption d'eau du béton, si spécifié	Conformité aux exigences spécifiées	Voir tableau 4	Voir tableau 4
Armatures de précontrainte par pré-tension[1]	Rentrée des fils de précontrainte	Voir tableau 5	Voir tableau 5
Caractéristiques de surface	Conformité aux exigences spécifiées	Contrôle visuel et mesurage	1 tronçon sur 10
Caractéristiques dimensionnelles	Conformité aux exigences spécifiées	Mesurage	
Enrobage des armatures	Conformité aux exigences spécifiées	Mesurage	
Essai d'étanchéité[2]	A la pression négative applicable, la fuite ne doit pas excéder la valeur définie pour le classement	Mesurage	1 tronçon par jour
Marquage/étiquetage	Conformité aux exigences spécifiées	Contrôle visuel	Chaque produit
Stockage	Conformité aux exigences spécifiées	Contrôle visuel	1 fois par jour
	Isolement des produits non conformes	Contrôle visuel	
Livraison	Âge des produits, chargement, documents de chargement : corrects	Contrôle visuel	Chaque produit

Tableau 6 : vérification du produit fini et du marquage, contrôle du stockage

1 Pour les éléments en BP.
2 Seulement pour les conduits déclarés en classe S.

ANNEXE 4

RESISTANCE POTENTIELLE EN COMPRESSION DU BETON DEFINISSANT LA CLASSE (VALEUR DECLAREE) DETERMINATION ET SURVEILLANCE

1 ESSAIS INITIAUX ET CONTRÔLE DE LA PRODUCTION

Pour la détermination et la vérification de la résistance potentielle, les § 5.5.1.1, 5.5.1.2 et 8.2.1 de NF EN 206 et § 5.1.1 de NF EN 13369 s'appliquent.

1.1 Période initiale (écart type inconnu)

- 3 éprouvettes par semaine : f_1, f_2 et f_3.

  $f_{cm} = 1/3(f_1 + f_2 + f_3)$ et 1 valeur mini f_{ci}.

- Critères de conformité des résultats de chaque semaine :

  $f_{cm} \geq f_{ck} + 4$ et $f_{ci} \geq f_{ck} - 4$

- Après 15 séries de 3 éprouvettes :

  estimation de l'écart type des moyennes s_{15}

1.2 Période continue (écart type connu)

- 3 éprouvettes par semaine

- Critères de conformité des résultats de chaque semaine :

  $f_{cm} \geq f_{ck} + 1{,}48 s_{15}$ et $f_{ci} \geq f_{ck} - 4$

- Toutes les 15 séries d'essais, ou tous les 3 mois sur la base des 15 dernières séries d'essais : réévaluation de l'écart type.

2 Alternatives possibles dans le cadre du CPU

2.1 Après la période initiale, lorsque la dispersion de la production est évaluée, l'usine peut surveiller la conformité de la fabrication en utilisant une carte de contrôle de la moyenne des trois éprouvettes par semaine à condition que la probabilité d'acceptation soit au moins équivalente à celle résultant du § 8.2.1 de NF EN 206-1 (NF EN 13369 § 6.3.8).

Dans ce cas, le fabricant décrit la méthode dans son CPU et la soumet à l'avis de l'organisme notifié avant application. L'application de la fiche n° 353 du Mémento Qualité CERIB permet de satisfaire à ces conditions.

2.2 La résistance structurale indirecte peut être utilisée pour surveiller la conformité de la résistance potentielle (NF EN 13369 § 4.2.2.2).

Dans ce cas, le fabricant le précise dans son CPU.