



84 avenue Jean Jaurès
Champs-sur-Marne
F-77447 Marne-la-Vallée cedex 2
Organisme Notifié n° 0679

Affaire suivie par :
Kevin TRIPOT
Tél: +33(0) 1 64 44 81 38
e-mail : kevin.tripot@cstb.fr

Version n° **04** du 07/06/18
Date de mise en application : **20 juillet 2018**

**Conditions particulières
d'intervention du CSTB
pour la délivrance
des certificats de conformité du contrôle de la
production en usine (système 2+)**

**PRODUITS ET SYSTEMES POUR LA PROTECTION ET
RÉPARATION DES STRUCTURES EN BÉTON :**

- **EN 1504 - 2 : 2004 - Systèmes de protection de surface pour le béton**
- **EN 1504 - 3 : 2005 - Réparation structurale et réparation non structurale**
- **EN 1504 - 6 : 2006 - Ancrage de barres d'acier d'armature**



1. OBJET

Les présentes Conditions particulières complètent les Conditions Générales d'intervention du CSTB pour la délivrance des Certificats de marquage CE.

Le Demandeur/Titulaire confie au CSTB qui l'accepte une mission de certification de la conformité du contrôle de la production en usine, avec vérification initiale et surveillance du contrôle de la production en usine.

Les présentes Conditions Particulières précisent les dispositions de délivrance et de surveillance des certificats de conformité du contrôle de la production en usine dans le cas particulier des **PRODUITS ET SYSTEMES POUR LA PROTECTION ET RÉPARATION DES STRUCTURES EN BÉTON**, appelés « **Mortiers de réparation** » sous système d'évaluation et de vérification de la conformité du contrôle de la production en usine 2+.

2. DOCUMENTS APPLICABLES AU DEMANDEUR/TITULAIRE

Les présentes Conditions Particulières sont établies conformément aux documents mentionnés dans l'annexe 1, qui sont applicables au Demandeur/Titulaire.

3. DEMANDE

La demande est établie sur papier à en-tête du Demandeur/Titulaire. Chaque demande concerne un ou des produit(s) désigné(s) de façon générique, fabriqué(s) dans un site de production nommément désigné, pour une spécification technique harmonisée spécifique.

Le modèle de demande et la liste des renseignements à fournir à l'appui d'une demande figurent dans les annexes 2 et 3.

Cas d'un produit bénéficiant d'un certificat de conformité du contrôle de production en usine établi par le CSTB et nécessitant d'être vendu sous un autre nom par un distributeur : Le fabricant doit demander un nouveau certificat CE pour le même produit, sous une référence commerciale différente. La désignation de l'usine sera proposée par le titulaire du certificat et validée par le CSTB. Un code usine peut-être affecté par le CSTB. Cette démarche est réalisée par le fabricant, en accord avec le distributeur.

Le modèle de demande figure en annexe 2 bis.

4. MISSIONS DU CSTB

Par les présentes Conditions Particulières, le Demandeur/Titulaire confie au CSTB la réalisation des missions dont le contenu est précisé dans l'annexe 4.

5. SOUS TRAITANCE

Le Demandeur/Titulaire accepte par les présentes que tout ou partie des audits nécessaires à la certification de conformité du contrôle de la production en usine (système 2+) soient sous-traités par le CSTB aux organismes identifiés ci-dessous (ci-après dénommés les « Sous-Traitants ») :

SFC

Société Française de Céramique
ZA de Courtaboeuf
6-8 Rue de la réunion
91940 Les ULIS

Préalablement à la réalisation d'un audit, le CSTB informe l'Autorité Notifiante des sous-traitants auxquels il fait appel conformément à l'article 45.4 du RPC.

Le Demandeur/Titulaire est ensuite informé par le CSTB que l'audit est sous-traité à l'un des Sous-Traitant identifié ci-dessus.

6. CERTIFICAT DE CONFORMITE DU CONTROLE DE LA PRODUCTION EN USINE

Dans le cas particulier des **PRODUITS ET SYSTEMES POUR LA PROTECTION ET LA REPARATION DES STRUCTURES EN BETON**, appelés « **Mortiers de réparation** », le CSTB délivre un certificat de conformité du contrôle de la production en usine sans limite de validité.

ANNEXE 1 – DOCUMENTS APPLICABLES

| Désignation | Date | Révision |
|--|------------|----------|
| <i>EN 1504-2 : Produits et systèmes pour la protection et la réparation de structures en béton – Définitions, prescriptions, maîtrise de la qualité et évaluation de la conformité – Partie 2 : Systèmes de protection de surface</i> | 2004 | |
| <i>EN 1504-3 : Produits et systèmes pour la protection et la réparation des structures en béton – Définitions, prescriptions, maîtrise de la qualité et évaluation de la conformité – Partie 3 : Réparation structurale et réparation non structurale</i> | 2005 | |
| <i>EN 1504-6 : Produits et systèmes pour la protection et la réparation des structures en béton – Définitions, exigences, maîtrise de la qualité et évaluation de la conformité – Partie 6 : Ancrage de barres d'acier d'armature</i> | 2006 | |
| <i>EN 1504-8 : Produits et systèmes pour la protection et la réparation des structures en béton – Définitions, prescriptions, maîtrise de la qualité et évaluation de la conformité – Partie 8 : Maîtrise de la qualité et évaluation de la conformité</i> | Mars 2005 | |
| NB-CPR 17- 722 General guidance on AVCP | En vigueur | |
| NB-CPD/AG/03/004 – Check list for inspection and surveillance of FPC | En vigueur | |
| NB-CPR 13-567 – What FPC certification means at AVCP system 2+ | En vigueur | |
| NB-CPR 16-684 Surveillance frequencies | En vigueur | |
| NB-CPR 17 744 Subcontracting of NB tasks | En vigueur | |
| NB-CPD/AG/07/008- Rebranding and sub-contract manufacture, et NB-CPR 17-734 – Basic conditions for NBs in relation to rebranding and subcontract manufacture | En vigueur | |
| Suivi des travaux du SG 02 | | |

ANNEXE 2
DEMANDE DE CERTIFICAT DE CONFORMITE DU CONTROLE DE
LA PRODUCTION EN USINE
Produits et systèmes pour la protection et la réparation des structures en béton
« Mortiers de réparation »

(Demande à établir pour chaque site de production sur papier à en-tête du demandeur)

1 - La société _____

(Indiquer la dénomination sociale, la forme sociale, l'adresse du siège social, le N° d'immatriculation au RCS)

Ci-après dénommée la « Société »

Fabriquant des _____

(Préciser la nature et marque du/des produit(s)).

conformes à la norme harmonisée NF EN 1504-2 - NF EN 1504-3 – NF EN 1504-6 *(Rayer les mentions inutiles)*

Représentée par _____

(Indiquer les noms et prénoms du représentant légal de la Société),

agissant en qualité de _____

Numéro de téléphone : _____

Email : _____

Dûment habilité pour la signature des présentes,

Demande au CSTB la délivrance d'un certificat de contrôle de la production en usine pour ce(s) produit(s), et lui confie à cet effet les missions définies dans l'annexe 4 des Conditions Particulières.

2 - La « Société » atteste que ce(s) produit(s) sont fabriqués dans le Site de production suivant :

(Adresse du site de production) _____

3 - La « Société » déclare avoir pris connaissance et accepter les Conditions Générales d'intervention du CSTB pour la délivrance des Certificats de marquage CE ainsi que les présentes Conditions Particulières d'intervention du CSTB pour la délivrance des certificats de contrôle de la production en usine du produit « Mortiers de réparation » et de ses annexes.

4 - La « Société » s'engage à se conformer en permanence aux prescriptions des documents mentionnés ci-dessus.

5 - La « Société » accepte que le CSTB communique sur son site internet le contenu du Certificat de marquage CE qui lui sera délivré, et reproduise à cet effet la dénomination commerciale de la « Société » et le cas échéant la marque du produit concerné par le certificat.

6 - La Société désigne *(Il peut s'agir du représentant légal habilité à signer les Conditions Particulières, ou toute autre personne de la Société, chargée du suivi administratif de la demande de marquage CE déposée par la Société. Préciser le nom, prénom, les fonctions, n° de téléphone, de télécopie et l'email de cette personne)*

M _____ comme son représentant pour tout ce qui a trait à l'examen de la demande de Certificat de marquage CE.

7 - La Société s'engage à s'acquitter de tous paiements ultérieurs qui lui seront demandés en conformité avec les Conditions Particulières, les Conditions Générales et les Tarifs d'intervention du CSTB pour la délivrance des Certificats de marquage CE dans le domaine concerné.

Fait à : _____

Le : __/__/__

Signature : *(Porter la mention manuscrite " Lu et approuvé " suivi du nom, prénom et signature du représentant légal de la société)*

ANNEXE 2 bis
DEMANDE D'EXTENSION DE MARQUE COMMERCIALE DU CERTIFICAT DE
CONFORMITE DU CONTROLE DE LA PRODUCTION EN USINE
Produits et systèmes pour la protection et la réparation des structures en béton
« Mortiers de réparation »

DEMANDE DU FABRICANT

(Demande à établir pour chaque certificat et fabrication(s) concernée(s) sur papier à en-tête du producteur)

La Société *(Indiquer la dénomination sociale du fabricant, la forme sociale, l'adresse du siège social et le N° d'immatriculation au RCS, son téléphone et n° de fax)*

Représentée par _____

Agissant en qualité de _____

Ci-après dénommée le « **Fabricant** »,

Atteste qu'elle fabrique les (Produits X *(Indiquer la nature des produits et la marque des produits du Fabricant)*)

_____ faisant l'objet du certificat
CE n° _____

Le Fabricant demande que le Certificat de marquage CE dont les références sont mentionnées ci-dessous, puisse être utilisé par la Société *(Indiquer la dénomination sociale du distributeur, la forme sociale, l'adresse du siège social et le N° d'immatriculation au RCS)*

Représentée par _____, agissant en qualité de _____

ci-après dénommée le « **Distributeur** »

pour les produits du Distributeur visés dans le tableau ci-dessous.

Le Fabricant atteste que les produits du Distributeur visés dans le tableau ci-dessous sont identiques aux produits faisant l'objet d'un certificat de conformité du contrôle de la production en usine, et n'en diffèrent que par leur référence et leur marque commerciale.

| Produits du Fabricant faisant l'objet d'un certificat de conformité du contrôle de la production en usine | | Désignation et référence des produits du Distributeur |
|---|-------------------------------------|---|
| N° certificat | Désignation et référence du produit | |
| | | |
| | | |

Le Fabricant s'engage à informer immédiatement le CSTB de toute modification apportée dans la distribution de ces produits et en particulier toute cessation d'approvisionnement du Distributeur.

Le Fabricant autorise le CSTB à informer le Distributeur des sanctions, prises conformément aux conditions générales d'intervention du CSTB pour la délivrance des certificats de marquage CE, se rapportant aux produits objets de la présente.

Fait à : _____

Pour le Fabricant

Le : __/__/__

(Porter la mention manuscrite "Lu et approuvé" suivi du nom du représentant légal du fabricant et sa fonction)

DEMANDE DU DISTRIBUTEUR

(Demande à remplir sur papier à en-tête du distributeur)

La Société (Indiquer la dénomination sociale du fabricant, la forme sociale, l'adresse du siège social et le N° d'immatriculation au RCS, son téléphone et n° de fax)

Représentée par _____

Agissant en qualité de représentant légal du Distributeur,

Ci-après dénommée le « **Distributeur** »

S'engage par la présente :

- à n'effectuer aucune modification d'ordre technique affectant notamment la nature et/ou les caractéristiques de fonctionnement des produits ci-dessous désignés :

| Produits du Fabricant faisant l'objet d'un certificat conformité du contrôle de la production en usine | | Désignation et référence des Produits du Distributeur |
|---|---|--|
| N° de certificat | Désignation et référence du produit du Fabricant | |
| | | |
| | | |

- à n'apporter d'autres modifications de détail sur les produits du Fabricant que les suivantes :

Toute modification ultérieure doit être au préalable notifiée pour accord au CSTB après avoir été convenues avec le Fabricant.

- ne modifier les dénominations commerciales visées ci-dessus qu'en accord avec le Fabricant titulaire du certificat de conformité du contrôle de la production en usine n°..... ;
- à ne distribuer sous ces dénominations commerciales que les produits livrés par le Fabricant titulaire du certificat de conformité du contrôle de la production en usine n°..... ;
- à prêter au CSTB son concours pour toute vérification se rapportant aux produits objets de cette demande et à leur commercialisation ;
- à respecter les Conditions Générales d'intervention du CSTB pour la délivrance des Certificats de marquage CE, et tout particulièrement à appliquer, le cas échéant, les mesures qui découlent des sanctions et à verser les montants des frais d'admission prévus dans les Tarifs d'intervention du CSTB pour la délivrance des Certificats de marquage CE dans le domaine concerné.

Fait à : _____

Le : __/__/__

Pour le Distributeur

(Porter la mention manuscrite "Lu et approuvé" suivi du nom, prénom et fonction du représentant légal du distributeur)

ANNEXE 3 – LISTE DE RENSEIGNEMENTS A FOURNIR

1. RENSEIGNEMENTS GENERAUX CONCERNANT LE DEMANDEUR

1.1 Site(s) de production

- Raison sociale : _____
- Adresse : _____
- Pays : _____
- Tél. : (...) _____ Email : _____
- N° SIRET : _____ Code APE : _____
- Nom et qualité du représentant légal _____

1.2 Fabricant et/ou distributeur (si différent du(des) site(s) de production)

- Raison sociale : _____
- Adresse : _____
- _____
- _____
- Pays : _____
- Tél. : (...) _____ Email : _____
- N° SIRET : _____ Code APE : _____
- Nom et qualité du représentant légal _____
- Nom et qualité du correspondant (si différent) : _____

2. RENSEIGNEMENTS SUR LE(S) PRODUIT(S) CONCERNE(S)

2.1 Dénomination, usage(s) prévu(s), caractéristiques essentielles et performances : **fournir le projet de Déclaration des Performances**

2.2 Description complémentaire du(des) produit(s)

3. RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES CONCERNANT LA PRODUCTION ET SON CONTROLE

- Le produit objet de la demande a-t-il fait l'objet d'un essai de type initial ?
NON
OUI dans ce cas, joindre à la demande, un exemplaire du rapport d'essai de type initial
- Le produit objet de la demande dispose-t-il d'un plan de contrôle ?
NON
OUI dans ce cas, joindre à la demande, un exemplaire accompagné du registre de contrôle des 10 derniers lots.
- Le site de production est-il couvert par un certificat de système de management ISO 9001 ?
NON
OUI dans ce cas, joindre à la demande, une copie du certificat et un exemplaire du manuel qualité.

ANNEXE 4 - MISSIONS CONFIEES AU CSTB PAR LE DEMANDEUR/TITULAIRE

1. GENERALITES

La présente annexe définit les modalités de contrôles exercés par le CSTB tant au stade de l'instruction d'une demande qu'à celui de la surveillance relative aux produits objets des certificats de conformité du contrôle de la production en usine.

D'une façon générale, au cours de tout audit et en tous lieux, quel que soit l'objet principal de sa mission, l'auditeur s'informe de toutes questions relatives à l'application des conditions générales et conditions particulières d'intervention du CSTB.

Le CSTB est chargé des missions suivantes :

- Avant attribution du certificat de conformité, réaliser un audit initial du site de production ;
- Après attribution du certificat de conformité, réaliser des audits périodiques de surveillance du site de production.
- Si les rapports d'audits font apparaître des non conformités majeures par rapport à la spécification technique harmonisée, le CSTB peut décider du déclenchement d'un audit supplémentaire pour vérifier la mise en œuvre et l'efficacité des actions correctives et, le cas échéant, d'annuler l'allègement. Les frais d'audit sont à la charge du Demandeur/Titulaire.
- La vérification des actions correctives déclenchées pour répondre à des non conformités mineures peut être effectuée lors d'un audit de surveillance (le cas échéant).
 - La durée **d'audit d'instruction** est normalement de 1 jour par unité de fabrication.
 - Les **audits périodiques de surveillance** sont réalisés selon une fréquence normale de 1 audit d'une journée par an.
 - La durée d'audit est modulable en fonction du risque : du nombre de produits, du niveau de développement du système qualité, organisation de l'entreprise (process, laboratoire), de l'étendue du site.
 - Dans le cas d'un audit combiné avec une autre application de marquage CE et/ou de certification produits délivrée par le CSTB, la durée d'audit est adaptée.

Dans les cas suivants un allègement des fréquences d'audit peut être envisagé :

- Usine titulaire du marquage CE depuis plus de 2 ans.
- Plusieurs usines d'une même Société, fabricant une gamme commune de produits.

Cet allègement ne s'applique qu'aux usines ayant démontré la fiabilité de leur système de contrôle de production, la constance de qualité des produits et le respect des performances.

Il ne peut être envisagé qu'à condition que soient communiqués par avance à l'organisme notifié les éléments suivants :

- Registres de suivi de fabrication couvrant une période minimale de 1 an. Pour un nouveau certificat, la 1^{ère} année, les registres de fabrication seront à fournir semestriellement,
- Synthèse des non-conformités relatives à la qualité du produit et des actions correctives mises en œuvre,
- Synthèse des réclamations clients et du traitement de ces réclamations,
- Preuve de la conformité des vérifications et étalonnages des appareils de contrôle de mesure ou d'essai dans le cas où l'usine ne serait pas certifiée ISO 9001.

Dans le cas où l'un des points ci-dessus n'est pas respecté et/ou des non-conformités sont détectées lors de l'examen des documents transmis à l'organisme notifié, cette diminution des fréquences serait remise en cause.

Dans tous les cas, pour une usine donnée, l'intervalle entre deux audits ne pourra être supérieur à **2 ans**.

Les modalités de contrôles suivantes seront appliquées.

2. EVALUATION DES PERFORMANCES (§5.2 & 5.3 & 5.4 NF EN 1504-8)

Il est de la responsabilité du fabricant de procéder à l'évaluation des performances du produit pour lequel il souhaite bénéficier du marquage CE.

Lors de l'audit initial, le CSTB vérifie les résultats de l'évaluation des performances du produit.

3. MODALITES DE CONTRÔLES

Lors de l'audit initial et des audits de surveillance, le CSTB vérifie que le demandeur est en mesure d'apporter en permanence la preuve de l'existence et de l'efficacité du système de contrôle de sa production.

Tous les points ci-dessous seront vérifiés lors de l'audit initial et de l'audit de surveillance :

Contrôles des matières premières (§5.5.3. NF EN 1504-8)

Vérification de la réalisation des contrôles sur matières premières (contrôles de réception éventuels permettant l'acceptation de la livraison basée sur les spécifications et/ou cahier des charges du fabricant ou vérification du certificat de conformité et/ou bulletin d'analyse du fournisseur) permettant l'appréciation de la conformité du produit par rapport aux spécifications et/ou cahier des charges entrant dans la composition du produit.

Contrôles en cours de fabrication (§5.5.1. NF EN 1504-8)

Vérification de la réalisation des éventuels contrôles en cours de fabrication (tant sur produit(s) intermédiaire(s) que sur les machines de fabrication et leur réglage).

Contrôle sur produits finis (§5.5.1. NF EN 1504-8)

Vérification de la réalisation des contrôles sur produits finis selon les méthodes et les fréquences indiquées dans le plan de contrôle du fabricant et conformément aux fréquences définies dans la spécification technique harmonisée.

Traitement des produits non conformes (§5.5.6. NF EN 1504-8)

Vérification de l'enregistrement des non-conformités et de la mise en application des mesures correctives (par exemple, réalisation d'un nouvel essai, modification du procédé de fabrication, mise au rebut,...) pour tout résultat ne correspondant pas aux exigences de la spécification technique (non-conformité).

Registres de contrôles (§5.5.1. NF EN 1504-8)

Vérification de l'enregistrement des résultats de contrôle avec mention de la description du produit soumis au contrôle, de sa date de fabrication, de la méthode d'essai adaptée, des critères d'acceptation, des éventuels mesures correctives et de la personne ayant procédé à la vérification.

Traçabilité (§5.5.6. NF EN 1504-8)

Vérification que les produits mis sur le marché sont exactement identifiables et retraçables quant aux données de fabrication les concernant.

Moyens de mesure et d'essais (§5.5.2. NF EN 1504-8)

Vérification de l'existence de procédures d'étalonnage et de vérification des équipements de contrôle mentionnant les fréquences ainsi que les critères.

Vérification que les équipements de contrôle, de mesure et d'essai sont étalonnés, maintenus en bon état et utilisés en conformité avec les référentiels d'essais.

MARQUAGE (§6 NF EN 1504-8), DOCUMENTS ASSOCIES ET STOCKAGE

Lors de l'audit initial et des audits périodiques de surveillance :

- Vérification de l'existence des conditions générales et particulières d'intervention du CSTB pour la délivrance des certificats de conformités relatives aux Mortiers de Montage.
- Si disponible, possibilité de contrôle systématique de la conformité de la documentation commerciale associée au Mortier de Montage ou de son projet, en cours de visite, notamment ceux où il est fait référence au marquage CE.
- Vérification que les conditions de manutention, de stockage, de conditionnement et de livraison permettent d'éviter l'endommagement des produits conditionnés et de bien distinguer les produits conformes des produits non-conformes.

De plus, lors des audits périodiques de surveillance :

- Vérification de l'existence :
 - du/des certificat(s) de conformité CE établi(s) par l'Organisme Notifié,
 - du marquage CE (contenu général, utilisation du numéro d'Organisme Notifié),
 - de la/des déclaration(s) de performance(s) à établie(s) par le titulaire.

4. SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

Responsabilités

Lors de l'audit initial et des audits de surveillance :

- Identification des responsabilités dans l'organisation et la mise en œuvre efficace du système de contrôle de la production visant :
 - L'application du plan de contrôle,
 - L'identification et l'enregistrement de toute non-conformité,
 - Le déclenchement des actions permettant de gérer et corriger les non-conformités.

Maîtrise des documents

Lors de l'audit initial et des audits de surveillance :

- Vérification de l'existence et de la mise à jour des documents suivants :
 - Plan de contrôle associé au produit,
 - Procédures et instructions documentées relatives :
 - Aux opérations de contrôle en usine des produits entrants et des produits fabriqués,
 - Aux enregistrements de ces opérations et de leurs résultats,
 - A l'exploitation des résultats pour corriger les dérives éventuelles et remédier à leurs effets,
 - Au traitement des non-conformités et des réclamations clients, et le cas échéant, au règlement des cas des produits non-conformes.
- Vérification de la mise en œuvre effective des actions décrites dans ces documents.
- Vérification que le fabricant dispose des installations, équipements et personnel permettant de réaliser les vérifications et essais nécessaires. En cas de sous-traitance, vérification de l'existence d'un contrat avec un organisme ou une personne disposant des compétences nécessaires.