	<p>Version n° 06 du 01/06/2018 Date de mise en application : 11 Juin 2018</p>
<p>84 avenue Jean Jaurès Champs sur marne F 77447 Marne la Vallée cedex 2 Organisme notifié n° 0679</p> <p>Affaire suivie par : Karima BOUSLAMA Tél : +33(0) 1.64.68.82.49</p> <p>E-mail : karima.bouzlama@cstb.fr</p>	

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

CHEVILLES NON STRUCTURELLES



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 chevilles non structurales 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 produits nommément désignés, fabriqués dans un site de production également nommément désigné.

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. 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

Sans objet

6 CERTIFICAT DE CONFORMITE DU CONTROLE DE LA PRODUCTION EN USINE

Dans le cas particulier des chevilles non structurales, 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
Évaluation Technique Européenne ETE-aa/nnnn délivrée par l'organisme d'agrément – produit		-
Dossier technique annexé à Évaluation Technique Européenne		
Agrément Technique Européen ETA-aa/nnnn délivré par l'organisme d'agrément – produit ¹		
Dossier technique annexé à l'Agrément Technique Européen ²		-
Guide d'agrément technique européen n° 001 parties 1 à 5	Edition 1997	2013
Guide d'agrément technique européen 014	Edition 2002	Fév. 2011
Guide d'agrément technique européen 020	Edition 2006	Mars 2012
DEE 330083-00-0601 Power-actuated fastener for multiple use in concrete for non-structural applications	2016	
DEE 330083-01-0601 Power-actuated fastener for multiple use in concrete for non-structural applications	Mars 2016	
DEE 330083-02-0601 Steel plate with cast-in anchor	Avril 2015	
DEE 330196-00-0604 Plastic anchors for ETICS	Juin 2016	
DEE 330196-01-0604 Plastic anchors made of virgin or non-virgin material for fixing of external thermal insulation composite systems with rendering	Juillet 2017	
DEE 330965-00-0601 Powder actuated fastener for the fixing of ETICS in concrete	Mars 2017	
NB-CPR 17- 722 General guidance on AVCP	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 17-734 – Basic conditions for NBs in relation to rebranding and subcontract manufacture	En vigueur	
NB-CPD/AG/03/004 – Check list for inspection and surveillance of FPC	En vigueur	
NB-CPD/AG/07/008- Rebranding and sub-contract manufacture	En vigueur	
NB-CPR 17 744 Subcontracting of NB tasks	En vigueur	
Suivi des travaux du SG n°006		-

¹ L'Agrément Technique Européen est à prendre en compte jusqu'à sa date de fin de validité.

² L'Agrément Technique Européen est à prendre en compte jusqu'à sa date de fin de validité.

**ANNEXE 2 - DEMANDE DE CERTIFICAT DE CONFORMITE DU CONTROLE DE LA PRODUCTION EN
USINE
CHEVILLES NON STRUCTURELLES**

(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 l'Evaluation Technique Européenne ETE-.../..... Délivré par Ou conformes à
L'Agrément Technique Européen ETA³-.../..... Délivré par

Représentée par..... *(Indiquer les noms et prénoms du représentant légal de la Société), agissant en qualité de.....*

N° de tel

N° de télécopie

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- chevilles non structurales 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 :

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

Le :

³ L'Agrément Technique Européen est à prendre en compte jusqu'à sa date de fin de validité.

**ANNEXE 2 bis – DEMANDE D’EXTENSION DE MARQUE COMMERCIALE DU CERTIFICAT DE CONFORMITE DU CONTROLE DE LA PRODUCTION EN USINE
CHEVILLES NON STRUCTURELLES**

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 notifié 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 :

Pour le Distributeur

Le :

(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. : (...)- Télécopie : (...)- 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. : (...)- Télécopie : (...).....- 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**

Caractéristiques définies dans l’Evaluation Technique Européenne ETE -.../.....

Délivrée par.....

L’Agrément technique européen ETA-.../.....

Délivré par

.....

.....

2.2 Description complémentaire du(des) produit(s)

.....

.....

3. RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES CONCERNANT LA PRODUCTION ET SON CONTROLE

Plans de contrôles, spécifications techniques, certificat de système de management ISO 9001, manuel qualité, etc.

.....

.....

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

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
- Éventuellement après attribution du certificat de conformité, réaliser des audits périodiques de surveillance du site de production.
- Si les rapports font apparaître des non conformités majeures par rapport à la spécification technique harmonisée et le cas échéant aux documents d'évaluation européens ou à la documentation technique spécifique, 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 ou d'essais supplémentaires 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 (admission ou surveillance) est normalement de 1 jour par unité de fabrication. Cette durée est modulable en fonction du risque : niveau de développement du système qualité, organisation de l'entreprise (process, laboratoire, etc.). Dans le cas d'un audit combiné avec une autre application de marquage CE, pour les mêmes produits et dans les mêmes unités de fabrication, la durée cumulée totale des audits est d'un jour.

Les audits périodiques de surveillance sont réalisés selon une fréquence d'un audit par an.

Afin d'assurer la confidentialité du réseau de distribution dans le cadre d'extension(s) commerciale(s), le rapport d'audit sera diffusé seulement au fabricant ; à charge pour celui-ci de le diffuser à son (ses) distributeur(s).

Les modalités de contrôles suivantes seront appliquées :

1) CONTROLE DE LA PRODUCTION	
Audit initial	Audit périodique de surveillance
<p><u>Caractéristiques géométriques :</u></p> <p>Contrôle systématique des Spécifications techniques (plans, formulation...).</p> <p>Contrôle systématique des enregistrements des contrôles pour les produits vérifiés.</p> <p>Contrôle systématique de l'emploi d'équipements étalonnés.</p> <p>Examen des enregistrements des non conformités et des actions</p>	<p><u>Caractéristiques géométriques :</u></p> <p>Contrôle systématique des Spécifications techniques (plans, formulation...).</p> <p>Contrôle systématique des enregistrements des contrôles pour les produits vérifiés.</p> <p>Contrôle systématique de l'emploi d'équipements étalonnés.</p> <p>Examen des enregistrements des non conformités et des actions</p>
<p><u>Caractéristiques mécaniques :</u></p> <p>Examen systématique de l'enregistrement de la conformité des produits entrants.</p> <p>Contrôle systématique des enregistrements des contrôles pour les produits en cours de fabrication et finis.</p> <p>Examen des enregistrements des non conformités et des actions</p>	<p><u>Caractéristiques mécaniques :</u></p> <p>Examen systématique de l'enregistrement de la conformité des produits entrants.</p> <p>Contrôle systématique des enregistrements des contrôles pour les produits en cours de fabrication et finis.</p> <p>Examen des enregistrements des non conformités et des actions.</p>
2) MARQUAGE, DOCUMENTATION ASSOCIEE ET STOCKAGE	
Audit initial	Audit périodique de surveillance
<p><u>Projet de marquage :</u></p> <p>Existence, contenu général, et utilisation du numéro d'Organisme Notifié.</p>	<p><u>Existence du Marquage :</u></p> <p>Existence, contenu général, utilisation du numéro d'Organisme Notifié.</p> <p>Contrôle de traçabilité systématique de <n> produits.</p>
<p><u>Documentation associée :</u></p> <p>Si disponible, possibilité de contrôle de l'existence de la déclaration de performances du produit ou de son projet.</p>	<p><u>Documentation associée :</u></p> <p>Déclaration des performances : existence.</p> <p>Informations techniques fournies (type de caractéristiques citées) : contenu.</p>
<p><u>Stockage :</u></p> <p>Vérification que les conditions de stockage permettent d'éviter l'endommagement des produits conditionnés.</p>	<p><u>Stockage :</u></p> <p>Vérification que les conditions de stockage permettent d'éviter l'endommagement des produits conditionnés.</p>
<p>Vérification de l'existence d'un examen de réclamations clients</p>	<p>Vérification de l'existence d'un examen de réclamations clients</p>
3) SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE	
<p>Vérification de la maîtrise des :</p> <p>Produits entrants</p> <p>Processus : équipements adaptés et entretenus compétences disponibles</p> <p>Contrôles et essais</p> <p>Moyens de contrôles et d'essais</p> <p>Produits non conformes</p> <p>Non conformités et actions</p> <p>Enregistrements</p>	

	
<p>84 avenue Jean Jaurès Champs sur marne F-77447 Marne la Vallée cedex 2 Notified Body no. 0679</p> <p>Matter followed up by: Karima BOUSLAMA Tel: +33(0) 1.64.68.82.49</p> <p>email: karima.bouslama@cstb.fr</p>	<p>Version no. 06 of 01/06/2018 Effective date: 2018, June 11</p>

CSTB special operational procedures for the issue of certificates of conformity of the factory production control (system 2+)

NON- STRUCTURAL FASTENERS



1 PURPOSE

These Special Procedures come as a supplement to the CSTB General operational procedures for the issue of CE marking certificates.

CSTB agrees to be entrusted by the Applicant/Holder with a certification mission pertaining to the conformity of the factory production control, including initial verification and surveillance of this factory production control.

These Special Procedures specify the provisions applicable to the issue and the surveillance of certificates of conformity of the factory production control in the particular case of a non- structural fasteners under a system of assessment and verification of performance 2+.

2 DOCUMENTS APPLICABLE TO THE APPLICANT/HOLDER

The present Special Procedures shall be drawn up in accordance with the documents referred to in Appendix 1, that are applicable to the Applicant/Holder.

3 APPLICATION

The application shall be made on the Applicant/Holder's letterhead paper. Each application shall concern one or more specifically designated products, manufactured on a production site specifically designated as well.

The application form template and the list of information to be provided in support of an application are shown in Appendices 2 and 3.

Case of a product covered by a certificate of conformity of the factory production control issued by CSTB, which shall be marketed under a different designation by a distributor: The manufacturer shall apply for a new CE certificate for the same product, under a different trade name. The designation of the factory shall be submitted by the certificate holder and validated by CSTB. This procedure shall be conducted by the manufacturer in agreement with the distributor.

The application form template is shown in Appendix 2 bis.

4 CSTB'S MISSIONS

Based on the present Special Procedures, the Applicant/Holder entrusts CSTB with the missions described in Appendix 4.

5 SUBCONTRACTING

Not applicable

6 CERTIFICATES OF CONFORMITY OF THE FACTORY PRODUCTION CONTROL

In the particular case of a non- structural fasteners, CSTB shall issue a certificate of conformity of the factory production control with an unrestricted period of validity.

APPENDIX 1 - APPLICABLE DOCUMENTS		
Title	Date	Revision
European Technical Approval ETA-yy/nnnn issued by the approval body– product ¹		
Technical Dossier appended to the European Technical Approval ²		
European Technical Assessment ETA-yy/nnnn issued by the approval body– product		
Technical Dossier appended to the European Technical Assessment		
ETAG n° 001 part 1 to 5	Edition 1997	2013
ETAG n°014	Edition 2002	Fév. 2011
ETAG n°020	Edition 1997	March 2012
DEE 330083-01-0601 Power-actuated fastener for multiple use in concrete for non-structural applications	March 2016	
DEE 330196-01-0604 Plastic anchors made of virgin or non-virgin material for fixing of external thermal insulation composite systems with rendering	June 2017	
DEE 330965-00-0601 Powder actuated fastener for the fixing of ETICS in concrete	March 2017	
NB-CPR 17- 722 General guidance on AVCP	In force	
NB-CPR 13-567 – What FPC certification means at AVCP system 2+	In force	
NB-CPR 16-684 Surveillance frequencies	In force	
NB-CPR 17-734 – Basic conditions for NBs in relation to rebranding and subcontract manufacture	In force	
NB-CPD/AG/03/004 – Check list for inspection and surveillance of FPC	In force	
NB-CPR 17 744 Subcontracting of NB tasks	In force	
Follow-up of SG 06's work	In force	

¹ The European Technical Approval shall be taken into consideration up to its date of end of validity.

² The European Technical Approval shall be taken into consideration up to its date of end of validity.

**APPENDIX 2 – APPLICATION FOR A CERTIFICATE OF CONFORMITY OF THE FACTORY PRODUCTION CONTROL
NON- STRUCTURAL FASTENERS**

(Application form to be drawn up for each production site, on the applicant’s headed paper)

1 – The Company *(Specify the corporate name, the legal status, the head office address, the RCS registration number)*

Referred to below as the “Company”

manufacturing *(Specify the type of product(s) and its/their trade name).*

compliant with the European Technical Assessment ETA-.../..... issued by or compliant with

the European Technical Approval ETA³-.../..... issued by

Represented by..... *(Specify the surname and first name of the company’s legal representative), acting in its capacity as.....*

Telephone no.

Fax no.

Email:

Duly authorized to sign the present document,

Hereby apply to CSTB for the issue of a factory production control certificate for this/those product(s), and for the purpose entrust it with the missions described in Appendix 4 of the Special Procedures.

2 – The Company hereby attests that this/those product(s) is/are manufactured on the following production site:

(address of the production site)

.....

3 – The Company declares that it has read and approved the CSTB General operational procedures for the issue of CE marking certificates, as well as the CSTB Special operational procedures for the issue of factory production control certificates for the product – non- structural fasteners, appendices included.

4 – The Company undertakes to permanently abide by the provisions contained in the documents mentioned above.

5 – The Company authorizes CSTB to make available on its Web site the content of the CE marking certificate granted to it, and thus to reproduce the trade name of the company and, if need be, the trade mark of the product covered by the certificate.

6 – The Company appoints *(It may be the legal representative authorized to sign the Special Procedures, or any other person from the Company, responsible for the administrative monitoring of the CE marking application made by the Company. Specify the person’s surname, first name, position, telephone number, fax number and email.)*

Mr.

.....

as its authorized representative in all matters pertaining to the examination of the CE marking certificate application.

7 – The Company undertakes to pay any further amounts for which it may subsequently be liable in accordance with the CSTB Special Procedures, General Procedures and Fees for issuing CE marking certificates specific to the relevant domain.

Prepared at:

Date:

Signature: *(Signature with hand-written mention “Read and approved” followed by the surname, first name and signature of the Company’s legal representative.)*

³ The European Technical Approval shall be taken into consideration up to its date of end of validity.

**APPENDIX 2 bis – APPLICATION FOR A TRADE MARK EXTENSION OF THE CERTIFICATE OF CONFORMITY OF THE FACTORY PRODUCTION CONTROL
NON- STRUCTURAL FASTENERS**

MANUFACTURER’S APPLICATION

(Application form to be drawn up for each certificate and production concerned, on the manufacturer’s headed paper)

The Company *(Specify the manufacturer’s corporate name, the legal status, the head office address, the RCS registration number, the telephone number and fax number)*

.....

Represented by

Acting in its capacity as

Referred to below as the **“Manufacturer”**,

Attests that it manufactures the following *(Products X (Specify the manufacturer’s type of product(s) and the products’ trade name))*

.....

Covered by the CE certificate no.

And requests that the CE marking certificate whose references are mentioned below be used by the following Company *(Specify the distributor’s corporate name, the legal status, the head office address and the RCS registration number)*

.....

Represented by....., acting in its capacity as

Referred to below as the **“Distributor”**

For the Distributor’s products mentioned in the following table.

The Manufacturer attests that the Distributor’s products mentioned in the table below are identical to the products covered by a certificate of conformity of the factory production control, and that they only differ in their reference and trade mark.

Manufacturer’s products covered by a certificate of conformity of the factory production control		Designation and reference of the Distributor’s products
Certificate No.	Designation and reference of the product	

The Manufacturer undertakes to immediately report to CSTB any changes made to the distribution of those products, and in particular any halt in the Distributor’s supply.

The Manufacturer authorizes CSTB to inform the Distributor of any sanctions taken in accordance with the CSTB General operational procedures for the issue of CE marking certificates, related to the products referred to in this document.

Prepared at:

For the Manufacturer

Date:

(Signature with hand-written mention “Read and approved” followed by the name of the Manufacturer’s legal representative and its position)

DISTRIBUTOR’S APPLICATION

(Application form to be filled in on the distributor’s headed paper)

The Company (Specify the manufacturer’s corporate name, the legal status, the head office address, the RCS registration number, the telephone number and fax number)

Represented by

Acting in its capacity as the Distributor’s legal representative,

Referred to below as the “Distributor”

Hereby undertakes:

- Not to make any technical modification that may affect in particular the type and/or the operating characteristics of the products mentioned below:

Manufacturer’s products covered by a certificate of conformity of the factory production control		Designation and reference of the Distributor’s products
Certificate No.	Designation and reference of the Manufacturer’s product	

- Not to make any minor modifications to the Manufacturer’s products except the following ones:
.....
.....

Any subsequent modification shall be previously notified to CSTB for approval following agreement by the Manufacturer.

- Not to modify the above-mentioned trade names except when agreed with the Manufacturer that holds the certificate of conformity of the factory production control no.;
- To distribute under those trade names only the products delivered by the Manufacturer that holds the certificate of conformity of the factory production control no.
- To lend CSTB its assistance for any verifications pertaining to the products hereby covered and their marketing;
- To meet the CSTB General operational procedures for the issue of CE marking certificates, and in particular to apply, where appropriate, the measures resulting from penalties, and to pay the admission fees provided for in the CSTB’s Fees for the issue of CE marking certificates specific to the relevant domain.

Prepared at:

For the Distributor

Date:

(Signature with hand-written mention “Read and approved” followed by the surname, first name and position of the Distributor’s legal representative.)

APPENDIX 3 – LIST OF INFORMATION TO BE PROVIDED

4. GENERAL INFORMATION ABOUT THE APPLICANT

1.1 Production site(s)

- Corporate name:
- Address:
- Country:
- Tel.: (...)- Fax: (...)- Email:
- SIRET No.: APE Code:
- Name and position of the legal representative

1.2 Manufacturer and/or distributor (if different from the production site(s))

- Corporate name:
- Address:
-
-
- Country:
- Tel.: (...)- Fax: (...).....- Email:
- SIRET No.: APE Code:
- Name and position of the legal representative
- Name and position of the contact person (if different):

5. INFORMATION ABOUT THE PRODUCT(S) CONCERNED

2.1 Designation, intended use(s), essentials characteristics and performances:

Please attach your project of Declaration of Performances.

Characteristics defined in the European Technical Assessment ETA-.../.....

issued by

The European Technical Approval ETA-.../.....

issued by

.....
.....

2.2 Complementary identification of the product(s)

.....
.....

6. TECHNICAL DATA PERTAINING TO THE PRODUCTION PROCESS AND CONTROL PROCEDURES

Control plans, technical specifications, ISO 9001 management system certificate, quality manual, etc.

.....
.....
.....
.....

APPENDIX 4 - MISSIONS ENTRUSTED TO CSTB BY THE APPLICANT/HOLDER

This Appendix sets out the procedures to be followed during inspections performed by CSTB as part of either the examination of an application, or the surveillance relative to the products covered by certificates of conformity of the factory production control.

As a general rule, during any inspection at any location, and whatever the main purpose of its mission, the auditor shall inquire about any questions related to the application of the CSTB General operational procedures and Special operational procedures.

CSTB's missions are as follows:

- Prior to the granting of a certificate of conformity, conduct an initial audit of the production site;
- If needed, following the granting of a certificate of conformity, perform periodic surveillance audits of the production site.
- Specify the durations of audit, according to the applicable technical specifications, at a minimal level one day if no precision is given.

The audit duration is normally 1 day per production unit. This time is flexible depending on the risk: quality system development level, company organization (process, laboratory, etc.)

In the case of a combined audit with another application, specify the rules that define the audit duration

The periodic audits shall be performed according to a frequency of 1 audits per year.

In order to ensure the confidentiality of the distribution network within the framework of commercial extension (s), the audit report will be transmitted only to the manufacturer; it is his responsibility to distribute it to his distributor (s).

The following inspection and test procedures shall be applied:

1) PRODUCTION CONTROL	
Initial audit	Periodic surveillance audit
<p><u>Geometrical characteristics:</u></p> <p>Systematic checking of the inspection records for the products concerned.</p> <p>Systematic checking of the use of calibrated equipment.</p> <p>Examination of records of non-conformities and corrective measures.</p>	<p><u>Geometrical characteristics:</u></p> <p>Systematic checking of the inspection records for the products concerned.</p> <p>Systematic checking of the use of calibrated equipment.</p> <p>Examination of records of non-conformities and corrective measures.</p>
<p><u>Mechanical properties:</u></p> <p>Systematic checking of the inspection records for the raw materials.</p> <p>Systematic checking of the inspection records for in-process and finished products.</p> <p>Examination of records of non-conformities and corrective measures.</p>	<p><u>Mechanical properties:</u></p> <p>Systematic checking of the inspection records for the raw materials.</p> <p>Systematic checking of the inspection records for in-process and finished products.</p> <p>Examination of records of non-conformities and corrective measures.</p>
2) MARKING, ASSOCIATED DOCUMENTATION AND STORAGE	
Initial audit	Periodic surveillance audit
<p><u>Marking</u></p> <p>proposal: existence, general content, and using of NB number.</p>	<p><u>Marking:</u> existence, general content, and using of NB number.</p> <p>Systematic checking of <n> products.</p>
<p><u>Associated documentation:</u></p> <p>Where available, possibility of checking the existence of the declaration of performances of product or its draft.</p>	<p><u>Associated documentation:</u></p> <p>Declaration: existence.</p> <p>Technical data supplied (type of characteristics quoted): content.</p>
<p><u>Storage:</u></p> <p>Verification that the storage conditions make it possible to prevent any damage to the packaged <products>.</p>	<p><u>Storage:</u></p> <p>Verification that the storage conditions make it possible to prevent any damage to the packaged <products>.</p>
<p>Making sure there is a customer complaint handling process.</p>	<p>Making sure there is a customer complaint handling process.</p>
3) QUALITY MANAGEMENT SYSTEM	
<p>Verification of the control of:</p> <p>Input products</p> <p>Process: adapted and properly maintained installations expertise available</p> <p>Inspection and testing</p> <p>Non-conforming products</p> <p>Non-conformities and measures</p> <p>Records</p>	