

	
<p>84 avenue Jean Jaurès Champs sur marne F 77447 Marne la Vallée cedex 2 organisme notifié n° 0679</p> <p>Affaire suivie par : TORCHOUNE Kader Tél : +33(0) 1 64 68 88 31</p> <p>e-mail : kader.torchoune@cstb.fr</p>	<p>Version n° 10 du 16/07/2018 Date de mise en application : 01/08/2018</p>

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

**Produits préfabriqués en béton
Eléments de mur**



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 préfabriqués en béton – Eléments de mur » sous système d'évaluation et de vérification de la conformité du contrôle de la production en usine 2+, notamment les éléments de mur porteurs avec une application structurelle (voir annexe ZA norme EN 14992 :2007+A1 :2012 et EAD 010001-00-0301).

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 désignés de façon générique, fabriqués dans un site de production 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

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 ») :

Organismes d'audits :

CERIB (Centre d'Etudes et de Recherches de l'Industrie du Béton)

1 Rue des longs Reages

28230 EPERNON

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 préfabriqués en béton – Éléments de mur », 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
Norme européenne harmonisée EN 14992 + A1 : 2012 « Produits préfabriqués en béton – Eléments de mur »	Juillet 2007	Juin 2012
EN 13369 : 2013 « Règles communes pour les produits préfabriqués en béton »	Décembre 2004	Avril 2013
EAD 01001-00-0301 Precast concrete composite wall with point connectors	Avril 2015	
Evaluation Technique Européenne ETE-aa/nnnn délivré par l'organisme d'agrément		
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-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	
NB-CPR 17 744 Subcontracting of NB tasks	En vigueur	
Documents applicables des SG/SH concernés par l'application : SG13	En vigueur	

<p align="center">ANNEXE 2 - DEMANDE DE CERTIFICAT DE CONFORMITE DU CONTROLE DE LA PRODUCTION EN USINE Produits préfabriqués en béton – Eléments de mur</p>
--

(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 »

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

conformes à la norme harmonisée EN 14992 + A1 : 2012 ou à l'Evaluation Technique Européenne ETE-.../..... délivré par *(rayer la mention inutile)*

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– Produits préfabriqués en béton – Eléments de mur 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 préfabriqués en béton – Eléments de mur

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 *(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 :

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**)

.....

.....

.....

.....

2.2 Description complémentaire du(des) produit(s)

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Liste des modèles présentés par machine :

Type de produit, profil, dimensions, poids, type d'armature (BA, BP...)

(Joindre la liste des schémas cotés au format A4)

Identification : marquage et références commerciales ; moyens d'identification

Caractéristiques déclarées par le fabricant/désignations pour chaque produit de la gamme Éléments de mur :

- -Résistance à la compression du béton :
- Résistance ultime à la traction et limite d'élasticité en traction (de l'acier)
- Résistance mécanique :
- Résistance au feu (le cas échéant)
- Réaction au feu (le cas échéant)
- Isolation acoustique (le cas échéant)
- Résistance thermique (le cas échéant)
- -Dispositions constructives :
- -Durabilité :
- Résistance des fixations
- Perméabilité à la vapeur d'eau (le cas échéant)
- Imperméabilité à l'eau (le cas échéant)
-

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 dans le cadre de l'admission ou des audits périodiques est normalement d'une journée 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 l'audit d'une autre application, la durée de l'audit est réduite de 50% à 80%.

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

Les modalités de contrôles suivantes seront appliquées :

1) CONTROLE DE LA PRODUCTION	
Audit initial	Audit périodique de surveillance
<p>Contrôle de la conformité de l'organisation du contrôle de production :</p> <p>-personne désignée, -Responsabilités définies,</p> <p>Documents de contrôle existants et appropriés, -Maitrise des documents de contrôle et enregistrements</p> <p>Vérification de la cohérence produits fabriqués/spécimens ayant été soumis aux essais de type, selon le paragraphe 6.2 de la norme EN 13369 : 2013</p> <p>Vérification que les matières premières et composants entrant font l'objet de spécifications et de procédures de contrôles</p> <p>Vérification que les contrôles en fabrication portent sur le paragraphe 6.3 de la norme EN 13369 : 2013</p> <p>Vérification que les essais sont effectués selon les méthodes indiquées dans les procédures de contrôle du fabricant, en cohérence avec la norme EN 13369 : 2013</p> <p>Vérification que le fabricant identifie bien les produits ayant satisfait aux essais par rapport aux autres produits</p>	<p>Contrôle des modifications de l'organisation du contrôle de production, selon l'annexe E de la norme EN 13369 : 2013</p> <p>Vérification de la cohérence de nouveaux produits fabriqués ou produits modifiés/spécimens ayant été soumis aux essais type, selon le paragraphe 6.2 de la norme EN 13369 : 2013</p> <p>Vérifications que les nouvelles matières premières et composants entrant font l'objet de spécifications et de procédures de contrôle</p> <p>Vérification que les contrôles en fabrication sur les nouveaux produits ou produits modifiés portent sur le paragraphe 6.3 de la norme EN 13369 : 2013</p> <p>Vérification que les essais sont effectués selon les méthodes indiquées dans les procédures de contrôle du fabricant, en cohérence avec la norme EN 13369 : 2013</p> <p>Vérification que le fabricant identifie bien les produits ayant satisfait aux essais par rapport aux autres produits</p>
<p><u>Caractéristiques géométriques :</u></p> <p>Contrôle systématique des enregistrements de la réalisation des contrôles pour la production concernée.</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 enregistrements de la réalisation des contrôles pour la production concernée.</p> <p>Contrôle systématique de l'emploi d'équipements étalonnés.</p> <p>Examen des enregistrements des non conformités et des actions</p>

Vérification de la cohérence des contrôles de production avec les caractéristiques déclarées par le fabricant de l'annexe ZA de la norme EN 14992 +A1 : 2012 ou l'EAD 010001-00-0301 et l'ETA associé	Vérification de la cohérence des contrôles de production avec les caractéristiques déclarées par le fabricant de l'annexe ZA de la norme EN 14992 +A1 : 2012 ou l'EAD 010001-00-0301 et l'ETA associé
<u>Caractéristiques mécaniques :</u> Examen systématique de l'enregistrement de la réalisation des contrôles des matières premières. Contrôle systématique des enregistrements de la réalisation des contrôles pour les produits en cours de fabrication et finis. Examen des enregistrements des non conformités et des actions Vérification de la cohérence des contrôles de production avec les caractéristiques déclarées par le fabricant de l'annexe ZA de la norme EN 14992 +A1 : 2012 ou l'EAD 010001-00-0301 et l'ETA associé	<u>Caractéristiques mécaniques :</u> Examen systématique de l'enregistrement de la réalisation des contrôles des matières premières. Contrôle systématique des enregistrements de la réalisation des contrôles pour les produits en cours de fabrication et finis. Examen des enregistrements des non conformités et des actions Vérification de la cohérence des contrôles de production avec les caractéristiques déclarées par le fabricant de l'annexe ZA de la norme EN 14992 +A1 : 2012 ou l'EAD 010001-00-0301 et l'ETA associé
2) MARQUAGE, DOCUMENTATION ASSOCIEE ET STOCKAGE	
Audit initial	Audit périodique de surveillance
<u>Projet de marquage :</u> Existence, contenu général, et utilisation du numéro d'Organisme Notifié.	<u>Existence du Marquage :</u> Existence, contenu général, utilisation du numéro d'Organisme Notifié. Contrôle de traçabilité systématique de <n> produits.
<u>Documentation associée :</u> Si disponible, possibilité de contrôle de l'existence de la déclaration de performances du produit ou de son projet.	<u>Documentation associée :</u> Déclaration des performances : existence. Informations techniques fournies (type de caractéristiques citées) : contenu.
<u>Stockage :</u> Vérification que les conditions de stockage permettent d'éviter l'endommagement des produits conditionnés.	<u>Stockage :</u> Vérification que les conditions de stockage permettent d'éviter l'endommagement des produits conditionnés.
Vérification de l'existence d'un examen de réclamations clients	Vérification de l'existence d'un examen de réclamations clients

3) SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

Vérification de la maîtrise des :

Produits entrants

Processus : équipements adaptés et entretenus
compétences disponibles

Cas de recours à la Sous-traitance des compétences et installations et équipement par le fabricant :

Vérification que la sous-traitance mise en œuvre pour le contrôle fait l'objet d'un contrat

Contrôles et essais

Produits non conformes

Non conformités et actions

Enregistrements

ANNEXE 5 - CONDITIONS FINANCIERES DES SOUS TRAITANTS

5.1 Sous-traitance des audits

Dans tous les cas, le CSTB facture au titulaire ou au demandeur les prestations réalisées sur la base des tarifs préalablement communiqués.