

**CSTB**  
le futur en construction

84 avenue Jean Jaurès  
Champs sur marne  
F 77447 Marne la Vallée cedex 2  
organisme notifié n° 0679

Affaire suivie par :  
Sylvie LEGENDRE  
Tél : +33(0) 1 64 68 88 19  
e-mail : [sylvie.legendre@cstb.fr](mailto:sylvie.legendre@cstb.fr)

Version n° 03 du 30 mars 2017

Date de mise en application : 30 mars 2017

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

**ENTREVOUS EN POLYSTYRENE  
ET/OU  
ENTREVOUS LEGERS DE  
COFFRAGE SIMPLE**



## **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 de Produits préfabriqués en béton – Systèmes de planchers à poutrelles et entrevous – Entrevous en polystyrène et/ou Entrevous légers de coffrage simple 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 CERTIFICAT DE CONFORMITE DU CONTROLE DE LA PRODUCTION EN USINE**

Dans le cas particulier de Produits préfabriqués en béton – Systèmes de planchers à poutrelles et entrevous – Entrevous en polystyrène expansé et/ou Entrevous légers de coffrage simple, 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
NF EN 15037-4 + A1 « Produits préfabriqués en béton – Systèmes de planchers à poutrelles et entrevous – Partie 4 Entrevous en polystyrène expansé »	Juin 2010	Septembre 2013
NF EN 15037-5 « Produits préfabriqués en béton – Systèmes de planchers à poutrelles et entrevous – Partie 5 Entrevous légers de coffrage simple	Septembre 2013	
NF EN 13163+ A1 « Produits manufacturés en polystyrène expansé »	Avril 2009	mars 2015
NF EN ISO 11925-2 « Allumabilité des produits de bâtiment soumis à l'incidence directe de la flamme »	Septembre 2002	Février 2013
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 13-567 – What FPC certification means at AVCP system 2+	En vigueur	
NB-CPR 13-568 – Guidance on AVCP system 2+	En vigueur	
NB-CPR/AG/03/002 – Guidance to NBs on AVCP under the CPR	En vigueur	
Documents du SG13 – Precast concrete products	En vigueur	

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

**Produits préfabriqués en béton – Systèmes de planchers à poutrelles et entrevous – Entrevous en polystyrène expansé**

**Produits préfabriqués en béton – Systèmes de planchers à poutrelles et entrevous – Entrevous légers de coffrage simple**

*(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 15037-4 + A1 de septembre 2013

Conformes à la norme harmonisée NF EN 15037-5 de septembre 2013

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 – Systèmes de planchers à poutrelles et entrevous – Entrevous en polystyrène expansé et/ou Entrevous légers de coffrage simple 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 – Systèmes de planchers à poutrelles et entrevous – Entrevous en polystyrène expansé**

**Produits préfabriqués en béton – Systèmes de planchers à poutrelles et entrevous – Entrevous légers de coffrage simple**

**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.

<b>Produits du Fabricant faisant l’objet d’un certificat de conformité du contrôle de la production en usine</b>		<b>Désignation et référence des produits du Distributeur</b>
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**

- Entrevous moulés .....
- Entrevous découpés .....
- Entrevous mince .....
- Entrevous épais .....
- Géométrie et forme de l'entrevous .....
- Matériaux constitutifs .....

## 2.2 Description complémentaire du(des) produit(s)

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

Caractéristiques .....  
→ valeur déclarée pour la conductivité thermique en W/(m.k) :.....  
→ Classement de réaction au feu :.....  
→ Type d'entrevous (R1a/R1b/R2) selon norme NF EN15037-4 +A1 .....  
→ Type d'entrevous (R1/R2) selon norme NF EN 15037-5.....  
→ Résistance à la compression des entrevous PSE de classe R2.....  
.....

## **3. RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES CONCERNANT LA PRODUCTION ET SON CONTROLE**

Le système de management de la qualité de l'unité de fabrication est certifié selon la norme ISO 9001 par .....  
Certificat n° ..... du .....

.....

Ou si l'usine n'est pas certifiée ISO 9001

→ Le manuel qualité (à créer) .....  
→ Annexe B de la norme NF EN 15037-4 + A1 .....  
→ Annexe E de la norme NF EN 15037-4 + A1 .....  
→ Annexe B de la norme NF EN 15037-5 .....  
→ Annexe E de la norme NF EN 15037-5

#### **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 d'admission 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 de plusieurs marquages CE simultanées ou d'audits conjoints pour une certification de produits, les durées d'audit sont réduites pour tenir compte des parties communes du CPU.

Les audits périodiques sont réalisés selon une fréquence de 1 audit par an sur la base d'une journée.

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 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>
<p><u>Caractéristiques mécaniques</u></p> <p>Examen systématique de l'enregistrement de la réalisation des contrôles des matières premières.</p> <p>Contrôle systématique des enregistrements de la réalisation des contrôles pour les produits en cours de fabrication et finis</p> <p>Acceptation des lots suite aux essais de résistance au poinçonnement / flexion selon l'Annexe E de la norme NF EN 15037-4+A1 et/ou NF EN 15037-5.</p> <p>Vérification de la cohérence des contrôles de production avec les caractéristiques déclarées par le fabricant selon l'annexe ZA de la norme NF EN 15037-4+A1 et/ou NF EN 15037-5.</p> <p>Vérification de la cohérence des produits fabriqués ayant été soumis aux essais type selon l'annexe A de la norme NF EN 15037-4+A1 et/ou NF EN 15037-5</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 réalisation des contrôles des matières premières.</p> <p>Contrôle systématique des enregistrements de la réalisation des contrôles pour les produits en cours de fabrication et finis.</p> <p>Acceptation des lots suite aux essais de résistance au poinçonnement / flexion selon l'Annexe E de la norme NF EN 15037-4+A1 et/ou NF EN 15037-5.</p> <p>cohérence des contrôles de production avec les caractéristiques déclarées par le fabricant selon l'annexe ZA de la norme NF EN 15037-4+A1 et/ou NF EN 15037-5.</p> <p>Vérification de la cohérence des produits fabriqués ayant été soumis aux essais type selon l'annexe A de la norme NF EN 15037-4+A1 et/ou NF EN 15037-5</p> <p>Examen des enregistrements des non conformités et des actions</p>

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 selon paragraphe ZA.2 de la norme NF EN 15037-4 + A1 et/ou NF EN 15037-5	<u>Existence du Marquage</u> : existence, contenu général, utilisation du numéro d'Organisme Notifié  Contrôle de traçabilité systématique pour chaque nouveau produit, selon le paragraphe ZA2.2 de la norme NF EN 15037-4 + A1 et/ou NF EN 15037-5
<u>Documentation associée</u> : contrôle de l'existence de la déclaration de performances du produit ou de son projet selon paragraphe ZA.3 de la norme NF EN 15037-4 + A1 et/ou NF EN 15037-5	<u>Documentation associée</u> : Déclaration des performances : existence. Informations techniques fournies (type de caractéristiques citées) : contenu selon le paragraphe ZA2.3 de la norme NF EN 15037-4 + A1 et/ou NF EN 15037-5
<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.

### 3) SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

1-Contrôle de la conformité de l'organisation du contrôle de production selon le paragraphe 6.3 de la norme NF EN 15037-4 + A1 et/ou NF EN 15037-5:

- personne désignée
- responsabilités définies
- procédures contrôles des matières premières et produits finis
- enregistrements des résultats de contrôles
- maîtrise des documents de contrôle et enregistrements
- traitement des non conformités

2-Vérification que le fabricant dispose des installations, des équipements et du personnel permettant de réaliser les opérations de contrôle nécessaires.

Dans le cas contraire, vérification que la sous-traitance mise en œuvre pour le contrôle fait l'objet d'un contrat.

Vérification des procédures d'étalonnage.

Vérification sur le site de production que les équipements de mesure, de contrôle et d'essais sont étalonnés et maintenus en état de bon fonctionnement (qu'ils appartiennent ou non au fabricant).

Vérification que les équipements de mesure, de contrôle et d'essais sont bien utilisés conformément à leur spécification.

3-Vérification de la cohérence des contrôles production avec les caractéristiques déclarées par le fabricant de l'annexe ZA de la norme NF EN 15037-4 + A1 et/ou NF EN 15037-5 pour les nouveaux produits ou produits modifiés

4-Vérification que le fabricant réalise des enregistrements lorsque des actions correctives ou préventives sont à entreprendre suite à des résultats de contrôle non conformes.

Vérification que les enregistrements nécessitant une action comprennent les éléments nécessaires :

- résultats d'essais,
- critère d'acceptation,
- actions à entreprendre,
- statut de l'action.