

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 :
Vanessa KUCAB
Tél : +33(0) 1 64 68 82 51
Fax : +33(0) 1 64 68 84 73
e-mail : vanessa.kucab@cstb.fr

Version n° 05 du 17/06/2016
Date de mise en application : 17/06/2016

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

**ELEMENTS STRUCTURAUX EN
ACIER ET EN ALUMINIUM**



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 **éléments structuraux en acier et en aluminium** 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, 3 et 3 bis.

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.

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 par le CSTB.

6 CERTIFICAT DE CONFORMITE DU CONTROLE DE LA PRODUCTION EN USINE

Dans le cas particulier des **Eléments structuraux en acier et en aluminium**, 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 1090-1+A1 : Exécution des structures en acier et des structures en aluminium – exigences pour l'évaluation de la conformité des éléments structuraux	18 février 2012	
Norme européenne harmonisée EN 1090-2+A1 : Exécution des structures en acier et des structures en aluminium – Partie 2 : exigences techniques pour les structures en acier	21 octobre 2011	
Norme européenne harmonisée EN 1090-3 : Exécution des structures en acier et des structures en aluminium – Partie 3 : exigences techniques pour l'exécution des structures en aluminium	14 février 2009	
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	
Conditions Générales d'intervention du CSTB pour la délivrance des certificats de conformité CE	01/07/2013	
Documents du SG 17 : structural metallic products	En vigueur	

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

Éléments structuraux en acier et en aluminium

(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 aux normes harmonisées EN 1090-1 du 18 février 2012 et

EN 1090-2 du 21 octobre 2011 et EN 1090-3 du 14 février 2009

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- **Éléments structuraux en acier et en aluminium - 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 MARQUAGE COMMERCIALE DU CERTIFICAT DE CONFORMITE DU CONTROLE DE LA PRODUCTION EN USINE

Éléments structuraux en acier et en aluminium

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°

Et 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 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX 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) :

Titre/Fonction :

Coordonnées

Téléphone :

Courriel :

1.3 Facturation

Adresse de facturation (*si différente du siège*)

.....
.....

Personne à qui doit être envoyé la facture

Titre/Fonction :

Coordonnées

Téléphone :

Courriel :

ANNEXE 3bis – DEMANDE DE CERTIFICATION EN 1090-1

LISTE DES RENSEIGNEMENTS A FOURNIR POUR UNE DEMANDE DE MARQUAGE CE : Exécution des structures en acier et des structures en aluminium

Certification demandée

Indiquez le(s) domaine(s) d'application et la classe d'exécution associée

- EN 1090-2 : STRUCTURE EN ACIER
 EXC 1 EXC 2 EXC 3 EXC 4

DESCRIPTION DES PRODUITS DE FACON DETAILLE

--

- EN 1090-3 : STRUCTURE EN ALUMINIUM
 EXC 1 EXC 2 EXC 3 EXC 4

DESCRIPTION DES PRODUITS DE FACON DETAILLE

--

Domaines couverts

- Conception – dimensionnement (*Tableau A.1 EN1090-1*)
 1 2 3a 3b

- Soudage (*joindre les qualifications des soudeurs*)

Procédé de soudage utilisé (joindre QMOS et DMOS) :

Identification des soudeurs (joindre les qualifications des soudeurs) :

Fixations mécaniques (*Précisez*)

Revêtement anticorrosion (*Précisez*)

Systeme de management de la qualité

Certification ISO 9001

Oui Non

↻ Organisme de certification : _____

↻ Date de fin de validité du certificat : _____

Coordination en soudage (*conformément à l'EN ISO 14731*)

Nom – Prénom : _____

Externe : Oui Non

Qualification : IWE IWT IWS Autre : _____

Années d'expérience en soudage :

Niveau de coordination : A B C S

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.

Les audits périodiques (admission et suivi) sont réalisés à raison d’une journée. Cette durée pourra être adaptée suivant l’organisation de la société auditée. Dans le cas de plusieurs marquages CE simultanés ou d’audits conjoints pour une certification de produit, les durées d’audit sont réduites pour tenir compte des parties communes du CPU.

Les fréquences d’audit sont définies dans le tableau ci-dessous :

	Année 1	Année 2	Année 3	Année 4	Année 5	Année 6	Année 7
EXC 1	1 audit		1 audit			1 audit	
EXC 2							
EXC 3	1 audit	1 audit		1 audit			1 audit
EXC 4							

Les années suivantes sont sur un cycle d’un audit tous les 3 ans.

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 les conditions de suivi décrites ci-dessus. 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) qui se déroulera sur une journée.

Les modalités de contrôles suivantes seront appliquées :

1) CONTROLE DE LA PRODUCTION	
Audit initial	Audit périodique de surveillance
<p><u>Taches relatives au dimensionnement</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - évaluation par échantillonnage de la disponibilité et du fonctionnement des équipements et ressources correspondants, par exemple procédures pour calculs manuels et/ou équipements et programmes informatiques. - évaluation des descriptions de postes et des exigences en matière de compétence du personnel. - évaluation des procédures relatives aux dimensionnements y compris les procédures de contrôle garantissant la conformité 	<p><u>Taches relatives au dimensionnement</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - vérification par échantillonnage que les ressources requises pour réaliser le dimensionnement des éléments correspondants sont disponibles et opérationnelles - évaluation par échantillonnage que les équipements et ressources correspondants, par exemple procédures pour calculs manuels et/ou équipements et programmes informatiques sont opérationnelles. - évaluation des procédures relatives aux dimensionnements y compris les procédures de contrôle garantissant la conformité
<p><u>Taches relatives à l'exécution :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - contrôle et évaluation du système de contrôle interne de vérification de la conformité et des procédures de traitement de toute non-conformité - évaluation des descriptions de postes et des exigences en matière de compétence du personnel 	<p><u>Taches relatives à l'exécution :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - vérification par échantillonnage que le système de surveillance des exigences en termes de géométrie, d'utilisation des matériaux et produits constitutifs adéquats et des niveaux de qualité - contrôle et évaluation du système de contrôle interne de vérification de la conformité et des procédures de traitement de toute non-conformité
2) MARQUAGE, DOCUMENTATION ASSOCIEE ET STOCKAGE	
Audit initial	Audit périodique de surveillance
<ul style="list-style-type: none"> - Vérification du numéro de l'organisme notifié 	<p>Marquage : existence</p> <p>Contrôle systématique des produits.</p>
<p>Documentation associée :</p> <p>Si disponible, possibilité de contrôle systématique de la conformité de la documentation associée au produit ou de son projet.</p>	<p>Documentation associée :</p> <p>Existence de la déclaration (DOP).</p> <p>Existence des informations techniques fournies (type de caractéristiques citées).</p>
<p>Stockage :</p> <p>Vérification que les conditions de stockage permettent d'éviter l'endommagement des produits conditionnés.</p>	<p>Stockage :</p> <p>Vérification que les conditions de stockage permettent d'éviter l'endommagement des produits conditionnés.</p>

3) SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

Vérification de la maîtrise des produits entrants

Equipements adaptés et entretenus

Compétences disponibles

Contrôles et essais

Produits non conformes

Non conformités et actions

Enregistrements
