



**Organisme Notifié N° 1826**

**ANNEXE TECHNIQUE N°2  
AU REFERENTIEL DE CERTIFICATION CE**

**PANNEAUX A MESSAGES VARIABLES (PMV)**

**NF EN 12966 parties 1, 2 et 3**

**Révision n°6  
Edition du 17/11/2015**

Approuvé par le Délégué Général de l'ASCQUER  
Le 17/11/2015

Applicable  
Le 17/12/2015

**Organisme Certificateur –**  
**AS**sociation pour la **C**ertification et la **QU**alification des **E**quipements de la **R**oute  
ASCQUER – 58, Rue de l'Arcade -75384 Paris CEDEX 08–  
☎ (33) 01.40.08.17.00  
[www.ascquer.fr](http://www.ascquer.fr)

Le présent référentiel a été approuvé le 17/11/2015 par le Délégué Général de l'ASCQUER et remplace et annule toute version antérieure.

### Modifications Apportées

N° Révision	Date	Partie Modifiée	Modification apportée
4	28/01/2010	Article 2 §3.3 Article 16 Article 17	Informations sur marquage CE Insertion du Conseil Consultatif Consultations des parties intéressées Publication du référentiel
Edition	09/01/2011		Modification des coordonnées ASCQUER
Edition	24/08/2012	Page de Garde	Insertion du n° d'organisme notifié Norme d'application
5	06/09/2013	Annexe 2 Précisions d'application  Ensemble du texte	Modification du Contrôle de Production en usine (CPU) pour les radars pédagogiques  Remplacement des références à la DPC par le RPC Suppression de la déclaration de conformité Ajout de la déclaration des performances Changement du terme certificat de conformité par certificat de constance des performances
6	17/11/2015	Ensemble du texte suite à mise en place du Référentiel pour la certification CE des produits de construction	Restructuration du référentiel en parties distinctes Suppression des essais optiques avant les essais environnementaux

## **SOMMAIRE**

- 1. PRESENTATION ET CHAMP D'APPLICATION**
- 2. LES EXIGENCES DU REFERENTIEL**
- 3. OBTENIR LA CERTIFICATION**
  - 3.1. DEROULEMENT DU PROCESSUS DE CERTIFICATION**
  - 3.2. COMPOSITION DU DOSSIER DE DEMANDE**
  - 3.3. ESSAIS INITIAUX**
  - 3.4. AUDIT INITIAL**
- 4. FAIRE VIVRE LA CERTIFICATION**
  - 4.1. CONTROLE DE PRODUCTION EN USINE**
  - 4.2. AUDITS DE SURVEILLANCE**
  - 4.3. MODIFICATIONS DES CONDITIONS D'OBTENTION DU MARQUAGE CE**
  - 4.4. MODALITES DE MARQUAGE**
- 5. ANNEXES**

## 1. PRESENTATION ET CHAMP D'APPLICATION

La présente annexe technique s'applique, en complément du « Référentiel pour la certification CE des produits de construction » et précise les règles générales pour le demandeur et l'organisme notifié pour l'attribution du certificat de constance des performances CE des panneaux à messages variables, conformément au Règlement Produit de la Construction, n° 305/2011.

Il est précisé que la partie affichage des radars pédagogiques entre dans le domaine d'application de la norme.

Le système d'évaluation et de vérification de la constance des performances de niveau 1 est défini dans le Règlement produit de la construction n°305/2011 : annexe V, point 1.2, sans essais par sondage des échantillons prélevés.

Le système d'évaluation et de vérification de la constance des performances (ou attestation de conformité) est repris dans l'annexe ZA.2 de la norme NF EN 12966-1 : 2005.

## 2. LES EXIGENCES DU REFERENTIEL

Les documents référencés ci-dessous sont nécessaires pour l'application de ce référentiel. Pour les références datées, seule cette version est applicable. Pour les références non datées, la dernière version du document référencé est applicable.

### **NORMES :**

NF EN 12966-1, Road vertical signs – Variable message traffic signs – part 1: Product standard.

NF EN 12966-2, Road vertical signs – Variable message traffic signs – part 2: Initial type testing.

NF EN 12966-3, Road vertical signs – Variable message traffic signs – part 3: Factory production control.

NF EN 12899-1, Fixed, vertical road traffic signs – part 1: Fixed signs.

NF EN 12899-4, Fixed, vertical road traffic signs – part 4: Factory production control.

NF EN 12899-5, Fixed, vertical road traffic signs – part 5: Initial type testing.

### **Autres textes de Références :**

| Règlement Produits de la Construction (n° 305/2011)

Mandat M/111 « Circulation Fixtures »

Mandat M/132 « Addenda to the mandate on circulation fixtures »

Avis du CNC du 17 Décembre 2007

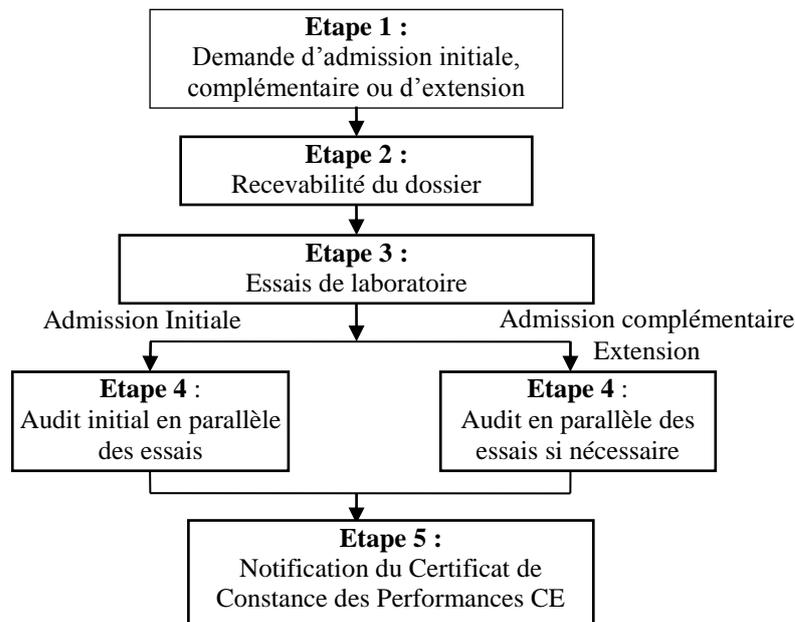
### **Système qualité de l'ASCQUER :**

Manuel qualité et procédures associées.

### 3. OBTENIR LA CERTIFICATION

#### 3.1 DEROULEMENT DU PROCESSUS DE CERTIFICATION

Le logigramme présenté ci-après représente le déroulement du processus de certification. Chacune des étapes est détaillée dans le tableau qui suit.



#### 3.2. COMPOSITION DU DOSSIER de DEMANDE.

Pour une demande de certification CE, le dossier doit comporter :

- Une lettre de demande de certification de constance des performances (modèle 1),
- Un dossier de demande de certification CE (modèle 2), ainsi que les documents s'y rattachant,
- Une lettre d'engagement de non modification du produit (modèle 3),
- En cas de modification, une lettre de déclaration de modification du produit (modèle 4).

Les modèles 1,2, 3 et 4 figurent en annexe.

Toutes autres indications sont accessibles dans le document suivant : « Référentiel pour la certification CE des produits de construction ».

#### 3.3. ESSAIS INITIAUX

L'annexe ZA de la norme NF EN 12966-1 : 2005 ainsi que la norme NF EN 12966-2 : 2004 ITT, mentionnent les caractéristiques pour lesquelles un essai de type initial doit être réalisé.

Des essais préalablement réalisés par un Laboratoire conformément aux dispositions de la norme NF EN 12966 peuvent être pris en compte sous réserve des conditions définies dans le document : « Référentiel pour la certification CE des produits de construction ».

L'organisme d'essai est responsable des prélèvements des échantillons.

Lorsque le demandeur ne fournit pas les essais, L'ASCQUER élabore une commande d'essais et l'adresse, accompagnée d'un exemplaire du dossier de demande d'obtention du certificat CE à l'organisme chargé des essais.

La commande d'essais comporte :

- Le nom et l'adresse de l'organisme d'essai,
- Les coordonnées de la société,
- Un numéro et une date de commande,
- Les références exactes du produit,
- La nature et le coût des essais,
- Une date de remise du rapport d'essai.

Les délais de réalisation des essais sont définis dans la convention ASCQUER/sous-traitant et/ou dans la commande d'essais. Les rapports d'essais sont adressés au demandeur par l'ASCQUER dans un délai de 1 mois au maximum après leur réception. L'ASCQUER indique la conformité du produit à l'égard du référentiel.

Dans les rapports d'essai, ne doivent figurer que la liste des performances faisant l'objet de la certification de constance des performances CE.

### **Précision sur les essais de type initiaux**

Les essais ne seront réalisés que si le module est conforme dimensionnellement et structurellement au dossier technique.

#### Définition des modules

Conformément à la partie 1 de la norme, où il est précisé que « les organes de contrôle et de surveillance ne sont pas concernés par la norme sauf s'ils sont intégrés au module d'essai PMV », le module comportera uniquement le système de liaison et le câble.

Les systèmes de communication sont donc exclus.

Les dimensions maximales du module d'essai sont : 1000x1000x500mm à l'exception des essais relatifs à l'indice de protection, en IP5, dont les dimensions maximales du module sont : 600x600x600mm.

#### Tests environnementaux

Les essais sont réalisés sur chaque module représentatif d'un PMV.

Ne seront testés que le plus petit et le plus grand afficheur alphanumérique ainsi que tous autres types d'afficheurs (pictogramme, préprogrammé...).

Ces différents afficheurs pourront être intégrés dans un même module.

#### Tests CEM

Les tests CEM seront réalisés après les essais environnementaux et il ne sera réalisé seulement qu'une partie de ces essais, comme prévu dans la norme, pour vérifier les éléments de la norme EN 50293-tableau 1- paragraphes 1.1 et tableau 2 paragraphes 2.1.

#### Essais optiques

Pour les cartes soumises aux tests environnementaux, des essais après seront réalisés afin de mesurer l'altération des performances optiques.

Les mesures de couleur pour une diode donnée ne seront réalisées que sur un seul afficheur (quel que soit son type)

Les mesures d'uniformité ne seront réalisées que sur un afficheur ne comportant qu'une diode par point pour chaque type de diode.

#### Essai de corrosion

Dans le cas d'essais complémentaires, il ne sera réalisé préalablement que l'essai de vibration.

#### Indice de protection (IP)

Les indices IP4 et IP5 nécessitent deux caissons différents car les dimensions maximales du module en IP5 sont : 600x600x600mm.

Dans le cas d'essais complémentaires, il ne sera réalisé préalablement que l'essai de vibration.

#### Vibrations

Les modules de test seront montés sur un bâti spécifique leur permettant de se fixer aux équipements du laboratoire. Un plan de ces équipements est disponible auprès de l'ASCQUER.

#### Essais climatiques.

##### Essai de température

Paragraphe 8.2.1 de la norme. L'essai relatif au froid est réalisé selon la norme EN 60068-2-1 Essai A

Le module est mis sous tension après la 15<sup>ème</sup> heure d'exposition afin de permettre un préchauffage de l'équipement. Des essais fonctionnels sont alors réalisés jusqu'à la 16<sup>ème</sup> heure.

L'essai sera considéré comme conforme si à la fin de la 16<sup>ème</sup> heure, l'essai fonctionnel est positif.

L'essai de variation de température selon la norme CEI 60068-2-14 Test N, peut se substituer à l'essai de froid selon EN 60068-2-1 Essai Ab et à l'essai de chaleur sèche selon la norme CEI 60068-2-2 Essai B, si l'on ajoute un test fonctionnel à froid.

#### Cycle de chaleur humide

Il sera exécuté selon la variante 2.

#### Essai CEM

Les câbles entre le module et l'armoire seront testés.

La longueur du câble doit être déclarée par le demandeur (10m).

Le module devra pouvoir fonctionner selon trois modes : marche-arrêt-clignotant (1 seconde marche, 1 seconde arrêt),

Pour les afficheurs alphanumériques, le mode marche sera caractérisé par l'affichage de la lettre « B ».

Pour les pictogrammes, le mode marche sera caractérisé par :

- 50% non allumé
- 25% rouge
- 25%jaune

#### Surtensions temporaires (8.4.1.7)

- Si le produit présente une protection "foudre" l'essai est réalisé à son niveau limite de déclenchement (selon EN 61000-4-5)

- Si le produit présente une protection "conditionneur de réseau" alors il est testé pendant une vérification fonctionnelle à sa tension maximum

- Si le produit présente les 2 types de protection les 2 essais sont réalisés.

### 3.4. AUDIT INITIAL

Les modalités de l'audit initial sont indiquées dans le document suivant : « Référentiel pour la certification CE des produits de construction ».

## 4. FAIRE VIVRE LA CERTIFICATION

### 4.1 CONTRÔLES DE PRODUCTION USINE (CPU)

Le Contrôle de production en Usine est défini dans la partie 3 de la norme NF EN 12966 et plus particulièrement dans le tableau 1 de cette partie.

Il s'applique aux produits définis dans le domaine d'application de la partie 1 de la norme.

Cependant, les affichages des radars pédagogiques présentent des caractéristiques particulières telles que :

- taille extrêmement réduite par rapport aux PMV routiers,
- produit de grande diffusion fabriqué en série,
- coût de commercialisation réduit.

De ce fait, l'application du tableau 1 n'est pas adaptée au cas de ces produits et des mesures d'assouplissement sont apportées.

Le tableau ci-dessous indique la fréquence minimale des essais à réaliser pour les affichages des radars pédagogiques par le fabricant dans le cadre du CPU.

Propriétés	Paragraphe de la norme EN 12966-1:2005, indiquant la procédure à suivre (le cas échéant)		Fréquence d'essais minimale	Nombre minimum d'échantillons imposé dans la norme EN12966	Nombre minimum d'échantillons à tester
Résistance aux charges horizontales	8.3.2.1	Charges	De manière continue durant la production	Tous	Non applicable
	8.3.2.2	Déflexions			
Résistance aux impacts	8.3.4	Résistance aux impacts	Par lot	5 %, 1 au minimum	Au moins de 2 fois par an
	(suivi des matières premières)				
Exigences électriques	8.4.2	Sécurité électrique	De manière continue durant la production	Tous	Tous
	9.1.3.1	Essais de fonctionnement			
Coordonnées chromatiques	7.2	Couleur	Par lot	5 %, 1 au minimum	5 % de chaque lot
Rétroreflexion (le cas échéant)	EN 12899-1:2001, 5.2.2		Par déclaration du fournisseur de composant ou par lot	5 %, 1 au minimum	5 % de chaque lot
Performances visuelles (luminance)	7.3	Luminance	Par lot	5 %, 1 au minimum	5 % de chaque lot
	7.6	Contrôle visuel d'uniformité	Permanent	Tous	Tous

Propriétés	Paragraphe de la norme EN 12966-1:2005, indiquant la procédure à suivre (le cas échéant)		Fréquence d'essais minimale	Nombre minimum d'échantillons imposé dans la norme EN12966	Nombre minimum d'échantillons à tester
Durabilité	8.2.4	Degré de protection apportée par les enveloppes (pénétration de l'eau)	Par lot	Tous	1 fois par mois

## 4.2 AUDITS DE SURVEILLANCE

Les modalités des audits de surveillance sont indiquées dans le document suivant : « Référentiel pour la certification CE des produits de construction ».

## 4.3 MODIFICATIONS DES CONDITIONS D'OBTENTION DU MARQUAGE CE

### Modifications du processus de production.

Les modalités de traitement de ces modifications sont résumées dans le tableau 1 qui suit.

		PMV nouveau non encore marqué CE	Modification d'un PMV existant marqué CE	Modification de la fabrication d'un PMV marqué CE
Nouveau demandeur de la procédure d'attestation CE	Essais de type initiaux	Requis sur module ou présérie	NON Applicable	
	Audit initial Contrôle de Production en Usine CPU	Requise		
	Système de suivi continu Evaluation et approbation du CPU	Requis		
Nouvelle entité de fabrication d'un fabricant connu par l'ASCQUER	Essais de type initiaux	Requis sur module ou présérie	Requis si les modifications du PMV sont significatives et si la nouvelle entité a un impact sur le PMV	NON requis
	Audit initial Contrôle de Production en Usine CPU	Requise	Requis si les modifications du PMV ont un impact sur le CPU	Requis si la nouvelle entité a un impact sur le PMV
	Système de suivi continu Evaluation et approbation du CPU	Audit de la ligne de production requis	Audit de la ligne de production si les modifications du PMV ont un impact sur la ligne et si la nouvelle entité a un impact sur le PMV	Audit de la ligne de production si la nouvelle entité a un impact sur le PMV

		<b>PMV nouveau non encore marqué CE</b>	<b>Modification d'un PMV existant marqué CE</b>	<b>Modification de la fabrication d'un PMV marqué CE</b>
<b>Entité de fabrication connue par l'ASCQUER nouvelle ligne de production</b>	<b>Essais de type initiaux</b>	Requis sur module ou présérie	Requis si les modifications du PMV sont significatives	NON requis
	<b>Audit initial Contrôle de Production en Usine CPU</b>	NON requis si la ligne de production est identique aux autres existantes	Non requise si la nouvelle ligne de production est identique à une ligne existante	NON requis
	<b>Système de suivi continu Evaluation et approbation du CPU</b>	Audit de la ligne requis si absence de similitude	Audit de la ligne de production requise si les modifications du PMV ont un impact sur les conditions de fabrication	Audit de la ligne de production requise si peu de similitudes avec la ligne précédente
<b>Entité de fabrication connue par l'ASCQUER même ligne de fabrication</b>	<b>Essais de type initiaux</b>	Requis sur module ou présérie	Requis si les modifications du PMV sont significatives	NON Applicable
	<b>Audit initial Contrôle de Production en Usine CPU</b>	NON requis si le produit est semblable aux autres PMV déjà fabriqués	NON Requisite	
	<b>Système de suivi continu Evaluation et approbation du CPU</b>	Audit de la ligne de production NON requis, si le PMV est semblable aux produits déjà fabriqués	Audit de la ligne de production si les modifications du PMV ont un impact sur la ligne elle-même	

#### 4.4 MODALITES DE MARQUAGE CE.

Ces informations viennent en complément de l'annexe ZA de la norme NF EN 12 966 partie 1 et a pour objet de préciser les modalités de marquage CE des panneaux à messages variables, emballages, documentations techniques et commerciales.

##### 4.4.1 Marquage CE.

Les modalités de marquage spécifiques aux panneaux à messages variables sont précisées dans l'annexe ZA de la norme NF EN 12 966 partie 1.

Pour éviter toute ambiguïté, il est recommandé au fabricant de communiquer sur demande tout support promotionnel faisant état directement ou indirectement de la certification CE.

Les différents éléments du marquage CE doivent avoir sensiblement la même dimension verticale, laquelle ne peut être inférieure à 20 mm.

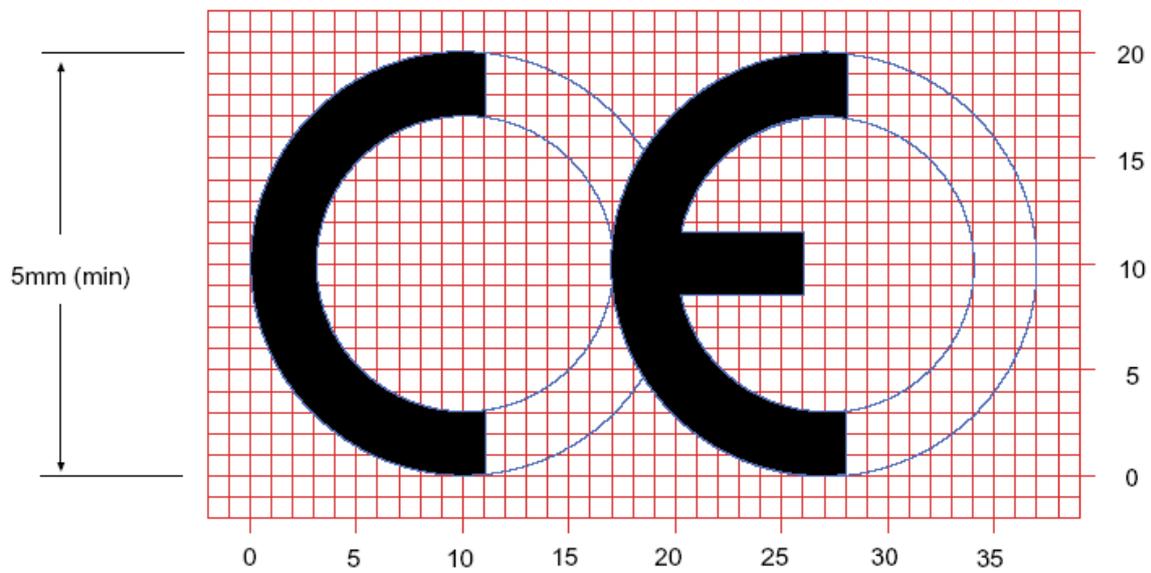
#### 4.4.2 Modèle de marquage à respecter.

Se référer à l'annexe ZA des normes concernées pour les informations accompagnant les produits de marquages routiers préfabriqués.

Les règles de marquage CE sont données dans le Règlement Produits de la Construction n°305/2011.

La couleur du logo CE n'est pas spécifiée mais le logo doit être lisible sur le support choisi.

Pour faciliter sa construction, un dessin coté est présenté ci-dessous :



## 5. ANNEXES

### Modèle 1 : lettre de demande de certification de constance des performances CE

(À établir sur papier à en-tête du demandeur)

ASCQUER  
58, Rue de l'Arcade  
75384 Paris CEDEX 08

(préciser le lieu)....., le (préciser la date).....

Objet : Demande de certification de constance des performances CE

Usine de fabrication :.....

Monsieur le Président,

Devant procéder au marquage CE de mon (mes) panneau (x) à messages variables, j'ai l'honneur de demander une certification de constance des performances CE attestant la conformité aux normes européennes harmonisées.

Préciser la (les) normes de référence.....

Préciser le(s) produit(s), la gamme(s) ou la (les) famille(s) concernée (ées)  
cités en page .....de la présente demande.

A cet effet, je m'engage à :

a) ne pas présenter pour ce(s) panneau(x) à messages variables d'autres demandes simultanées de certification CE

b) respecter toutes les conditions qui figurent dans les modalités d'application de certification de constance des performances CE prises en application du Règlement Produits de la construction pour des des panneaux à messages variables, annexes comprises, ainsi que celles imposées par les normes concernées,

c) me conformer sans restriction ni réserve aux décisions prises en application des documents précités,

d) fabriquer en permanence les produits objet de cette demande en conformité avec le dossier technique correspondant et au produit de présérie ou prototype testé.

*(\*) joindre la copie de la certification de constance des performances CE en cours de validité pour les produits faisant déjà l'objet d'une certification de constance des performances par un autre organisme notifié.*

**Ajouter la mention suivante si le producteur n'est pas établi dans l'E.E.E (Désignation d'un mandataire) dans l'E.E.E.**

J'habilite par ailleurs la société ..... représentée par Mr/Mme/Mlle en qualité de ..... à me représenter pour toutes questions relatives à la certification CE de mon (mes) panneau (x) à messages variables. Je m'engage à signaler immédiatement à l'ASCQUER toute nouvelle désignation de mandataire en remplacement du mandataire ci-dessus désigné.

Je vous adresse ci-joint un dossier de demande de certification en trois exemplaires, rédigé en langue française, anglaise ou espagnole, comportant tous les renseignements demandés par les présentes modalités d'application de certification de constance des performances.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur le Président, l'expression de mes sentiments distingués.

Date et signature du représentant  
légal du demandeur

Date et signature du représentant  
(mandataire) dans l'espace Economique  
Européen précédées de la mention  
manuscrite :  
« Bon pour acceptation de la représentation »

**Modèle 2 : Dossier de demande de certification de constance des performances CE**

(À établir par système présenté en trois exemplaires :  
À établir par système présenté en deux exemplaires papiers + une version informatique)

**DOSSIER DE DEMANDE DE CERTIFICATION CE**

Le dossier de demande de certification CE doit contenir au minimum les informations suivantes :

**1/ RENSEIGNEMENTS GENERAUX :****Demandeur :**

Raison sociale :  
Code APE (pour les sociétés françaises uniquement) :  
Adresse :  
Pays :  
Téléphone :  
Télécopie :  
E-mail :  
N°SIRET :  
N° Intracommunautaire :  
Nom du représentant légal :  
Nom du correspondant (si différent du représentant légal) :

**Mandataire :**

Raison sociale :  
Code APE (pour les sociétés françaises uniquement) :  
Adresse :  
Pays :  
Téléphone :  
Télécopie :  
E-mail :  
N°SIRET :  
Nom du représentant légal :  
Nom du correspondant (si différent du représentant légal) :

**PRECISER QUI FAIT QUOI ?**

Déclare assurer moi-même les fonctions suivantes (*précisez*) :

- Conception
- Fabrication
- Montage/Assemblage du système fini
- Contrôles
- Modifications
- Marquage CE

Déclare sous traiter les fonctions suivantes (*précisez*) :

- Conception
- Fabrication
- Montage/Assemblage du système fini
- Contrôles
- Marquage CE

**DOSSIER DE DEMANDE DE CERTIFICATION DE CONSTANCE DES PERFORMANCES CE (suite)****2/ ENTITE DE FABRICATION DU PRODUIT :*****Entité de fabrication du produit :***

Raison sociale :

Adresse :

Pays :

Téléphone :

Télécopie :

E-mail :

Organisation générale de la production (moyens de production et sous traitance) :

Autres produits fabriqués, marques de qualité éventuelles NF

***Joindre un organigramme général de l'entité de fabrication***

Certification(s) de l'entité de fabrication :

- ISO 9001
- ISO 14001
- Aucune certification

En cas de certification, préciser le nom de l'organisme certificateur et fournir la copie du certificat sur lequel doivent apparaître le périmètre, le champ de certification ainsi que la durée de validité du certificat.

Description des moyens de contrôle et d'essais (*avec indication des fournisseurs de ces équipements*) et plan de contrôle mis en place et règles d'échantillonnages associées.

ou

nom du laboratoire d'essais sous traitant (*préciser si le laboratoire est accrédité le cas échéant*) et plan de contrôle mis en place et règles d'échantillonnage suivies par le laboratoire

Moyens prévus pour assurer le marquage

***Si la fabrication du produit est partiellement, totalement sous-traitée ou réalisée par une autre entité :***

Bref descriptif des éléments sous traités :

Raison sociale et adresse de(s) de l'entité(s) de fabrication des éléments sous-traités :

Description de la politique qualité menée par le(s) sous traitant(s) (certification du système d'assurance qualité avec copie du certificat, copie du manuel d'assurance qualité,.....)

Moyens mis en œuvre par le producteur pour maîtriser ses sous traitants (existence de contrats, audits, contrôles inopinés, contrôles à réception des éléments sous traités....)

**DOSSIER DE DEMANDE DE CERTIFICATION DE CONSTANCE DES PERFORMANCES CE (suite)****Éléments réalisés par un fournisseur :**

Bref descriptif des éléments fournis :

Raison sociale et adresse de(s) de l'unité(s) de fabrication des éléments fournis :

Description de la politique qualité menée par le(s) fournisseur(s) (certification du système d'assurance qualité avec copie du certificat).

**3/ DESCRIPTION DU MODULE :**

Les plans, nomenclatures, plans de contrôle, manuel qualité et notices techniques doivent être établis dans l'une des trois langues suivantes :

- français,
- anglais,
- espagnol.

L'organisme se réserve le droit de demander une traduction en français, d'une partie ou de l'intégralité des documents annexés aux documents originaux.

Le dossier industriel doit contenir les documents suivants à l'entête du demandeur :

- A – Le dossier qualité (manuel qualité et plan d'assurance qualité du matériel concerné),
- B – Le dossier technique (schémas, plans, nomenclatures.....),
- C – Le dossier de fabrication (plans de fabrication, gammes de fabrication,....)
- D – Le dossier de contrôle (plans de contrôle,.....),
- E – Les rapports d'essais (le cas échéant).

Une demande est recevable si elle ne concerne qu'un seul système désigné par une marque et une désignation commerciale.

**A LE DOSSIER QUALITE**

Conformément au paragraphe 4.2. de la norme NF EN 12966-3

**B LE DOSSIER DE TECHNIQUE**

Conformément l'Annexe A de la norme NF EN 12966-2

**C LE DOSSIER DE FABRICATION**

Conformément au paragraphe 4. de la norme NF EN 12966-3

**D LE DOSSIER DE CONTROLE**

Conformément au paragraphe 5. de la norme NF EN 12966-3

**E LES RAPPORTS D'ESSAIS**

Un laboratoire accrédité selon la Norme NF EN 17025 par un membre de l'EA (Coopération européenne pour l'accréditation) ou un équivalent dans le champ d'application de la norme harmonisée dans le territoire où le test a été exécuté, peut être présumé compétent.

Dans le cas où les essais sont réalisés par le fabricant, ils devront être fournis dans un délai de trois mois après le dépôt du dossier et feront l'objet d'un accusé réception.

Dans ce cas, le dossier doit contenir au minimum les informations suivantes :

**DOSSIER DE DEMANDE DE CERTIFICATION DE CONSTANCE DES PERFORMANCES CE (suite)****Laboratoire :**

- raison sociale :
- adresse :
- pays :
- téléphone :
- Télécopie :
- E-mail :
- Nom du responsable ayant effectué les essais :
- Copie de l'accréditation du Laboratoire concerné,
- références de l'organisme notifié auquel le laboratoire ayant effectué les essais est associé

**COPIE ORIGINALE DES RAPPORTS D'ESSAIS CONCERNES**

**Modèle 3 : lettre d'engagement de non modification du panneau à messages variables ayant subi les essais**

A établir sur papier à en tête du demandeur

**DOSSIER DE DEMANDE DE CONSTANCE des PERFORMANCES (suite)**

**ASCQUER**  
58, Rue de l'Arcade  
75384 Paris CEDEX 08

Objet : Déclaration de non modification à posteriori de mon (mes) panneau (x) à messages variables ayant fait l'objet d'un rapport d'essais ;

Monsieur le Président,

J'ai l'honneur de vous déclarer que le panneau à messages variables suivant :  
(*Marque commerciale/référence commerciale*)

Objet de ma demande de certification de constance de performances du (*indiquer la date*), est strictement conforme au panneau à messages variables objet du rapport d'essais n° (*référence*), délivré par (*nom du laboratoire rédacteur du procès verbal*).

Je vous prie d'agréer, Monsieur, l'expression de mes sentiments distingués.

Date et signature du représentant  
légal du demandeur

Date et signature du représentant  
(mandataire) dans l'espace Economique  
Européen précédées de la mention  
manuscrite :  
« Bon pour acceptation de la représentation »

**Modèle 4 : lettre de déclaration de modification d'un panneau à messages variables ayant subi les essais**

(À établir sur papier à en-tête du demandeur)

**ASCQUER**  
58, Rue de l'Arcade  
75384 Paris CEDEX 08

**Objet : Déclaration modification d'un panneau à messages variables certifié.**

Monsieur le Président,

J'ai l'honneur de vous déclarer que le panneau à messages variables suivant :  
(*Marque commerciale/référence commerciale*)

Objet de ma demande de certification de constance de performances du (*indiquer la date*), et du panneau à messages variables, objets des rapport d'essais n° (*référence*), fait l'objet de la modification suivante :

En regard du produit objet du rapport d'essais n° (*référence*), délivré par (*nom du laboratoire rédacteur du procès verbal, le cas échéant*).

Je vous prie d'agréer, Monsieur le Président, l'expression de mes sentiments distingués.

Date et signature du représentant  
légal du demandeur

Date et signature du représentant  
(mandataire) dans l'espace Economique  
Européen précédées de la mention  
manuscrite :  
« Bon pour acceptation de la représentation »

↓  
**Ajouter la mention suivante si le producteur n'est pas  
établi dans l'E.E.E**