



Organisme notifié N° 1826

**ANNEXE TECHNIQUE N°3
AU REFERENTIEL DE CERTIFICATION CE
SIGNAUX FIXES DE SIGNALISATION ROUTIERE VERTICALE (PAN)
EN 12899-1, 4 et 5**

**Révision n°5
Edition du 17/11/2015**

Approuvé par le Délégué Général de l'ASCQUER

Le 17/11/2015

Applicable

Le 17/12/2015

Organisme Certificateur –
ASsociation 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

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

Modifications Apportées

N° Révision	Date	Partie Modifiée	Modification apportée
0	11/03/2009		Création du référentiel « Signaux Fixes de signalisation verticale »
1	27/01/2010	Article 1 Article 2 §3.3 Article 16 Article 17	Précision sur domaine d'application Informations sur marquage CE Insertion du Conseil Consultatif Consultations des parties intéressées Publication du référentiel
2	03/08/2011	Annexe 2 Annexe 4 Annexe 5	Précisions sur essais initiaux Contenu dossier Fabrication Etiquette
3	27/02/2013	Annexe 2 §3.3 §5.2.4	Ajout de l'annexe 2b Précision sur essais Rôle du Conseil Consultatif Sites secondaires
4	06/09/2013	Ensemble du texte §A.2	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 Modification de l'article 13 et ajout de l'article 19. Précision sur les essais mécaniques.
5	17/11/2015	Ensemble du texte §4.4.	Mise en conformité avec le référentiel chapeau « Référentiel pour la certification CE des produits de construction » Marquage des panneaux et supports

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**
 - 5.1. MODELE DE PROCES VERBAUX D'ESSAIS**
 - 5.2. MODELES DE LETTRES**

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 des Signaux fixes de signalisation routière verticale, conformément au Règlement Produit de la Construction n°305/2011.

Il s'applique aux ensembles de panneaux complets (incluant les supports), aux panneaux (structures de panneaux avec les faces du panneau), et aux autres éléments importants (revêtements rétro réfléchissants et supports).

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 est répété dans l'annexe ZA.6 de la norme EN 12899-1 : 2008.

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 :

EN 12899-1, Signaux fixes de signalisation routière verticale - Partie 1 : Panneaux fixes.

EN 12899-4, Signaux fixes de signalisation routière verticale - Partie 4 : Contrôle de la production en usine

EN 12899-5, Signaux fixes de signalisation routière verticale - Partie 5 : Essai de type initial

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 »

Système qualité de l'ASCQUER :

Manuel qualité et procédures associées.

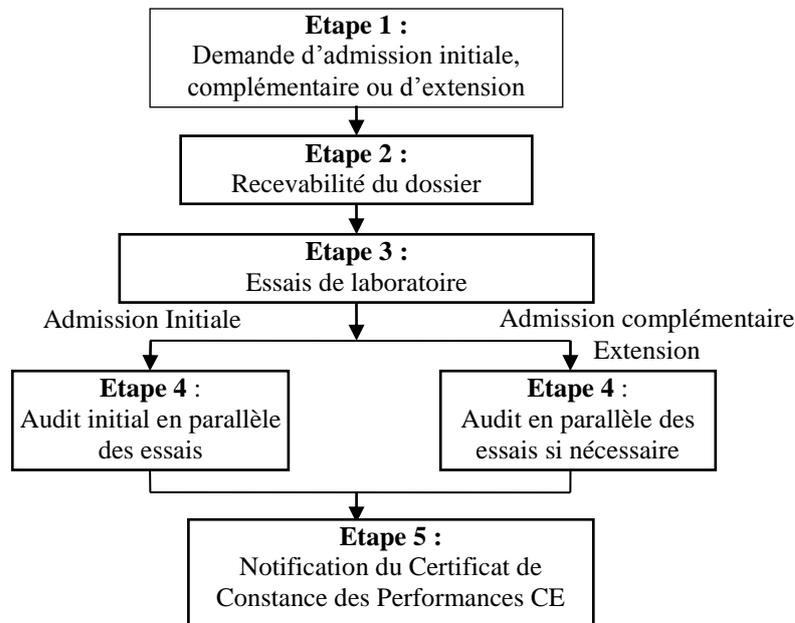
Autre document ASCQUER :

Equivalence matériaux : ASCQUER/LPC/PAN/ME-4

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

Une demande de certification doit correspondre à un tableau de l'annexe ZA de la norme EN 12899-1 :

- Tableaux ZA2, ZA3, ZA4 : Supports de panneaux
- Tableau ZA5 : Structure de panneau avec le matériau constituant la face du panneau
- Tableau ZA6 : Ensemble complet (support + structure de panneau avec le matériau constituant la face du panneau)

Avant de déposer un dossier, le demandeur doit s'assurer qu'il remplit les conditions définies par les présentes modalités d'application, annexes comprises, concernant son produit et son ou ses entités de fabrication, ses sous-traitants et ses fournisseurs. Il doit s'engager à respecter les mêmes conditions pendant toute la durée d'utilisation de la certification de constance des performances.

Les processus suivis selon qu'il s'agit d'un nouveau demandeur ou d'un titulaire déjà connu demandeur pour un produit nouveau sont décrits au paragraphe 4.3.

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 de constance des performances (modèle 2) relié et paginé,
- Une lettre d'engagement de non modification à posteriori du produit ayant subi les essais (modèle 3),
- En cas de modification, une lettre de déclaration de modification du produit (modèle 4).

Chaque demande de certification est adressée en 2 exemplaires papier accompagnés d'une version informatique à l'ASCQUER.

Le dossier de demande de certification doit être rédigé en français ou en anglais.

Dans le cas d'un dossier présenté dans une autre langue, l'ASCQUER se réserve le droit de demander une traduction en français, d'une partie ou de l'intégralité des documents annexés aux documents originaux.

Les renseignements demandés dans le dossier technique peuvent figurer dans des documents de type Manuel d'Assurances Qualité, Plan Qualité ou Procédure Qualité. Dans ce cas le demandeur doit s'assurer que les références des endroits où se trouvent les informations demandées sont bien notées dans les rubriques correspondantes du dossier technique.

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 ».

Cas particulier des sites secondaires

Les sites secondaires procèdent à l'application de faces semi finies et finies sur le subjectile, qui proviennent de l'unité principale. Ils sont considérés comme des unités de fabrication dont les produits sont soumis au marquage CE.

Le demandeur devra indiquer les sites secondaires dans son dossier de demande de certificat de constance des performances ou par voie de courrier spécifique.

3.3. ESSAIS INITIAUX

L'annexe ZA de la norme EN 12899-1, ainsi que la norme EN 12899-5 Essai de type initial, mentionnent les caractéristiques pour lesquelles un essai de type initial doit être réalisé.

Conformément à la norme EN 12899-5 et aux précisions ci-dessous, le demandeur fournira des essais ou notes de calcul. Ces essais peuvent être préalablement réalisés par un laboratoire conformément aux dispositions de la norme EN 12899-1 et peuvent être pris en compte sous réserve des conditions définies dans le référentiel pour la certification CE des produits de construction.

L'ASCQUER fera vérifier par un organisme de son choix, les essais ou calculs par des essais complémentaires définis ci-dessous, cet organisme devant être différent de celui éventuellement utilisé par le fabricant.

L'organisme d'essai est responsable du prélèvement des échantillons.

L'ASCQUER élabore une commande d'essais et l'adresse, accompagnée d'un exemplaire du dossier de demande d'obtention du certificat de constance des performances à l'organisme chargé des essais suivant les précisions ci-dessous.

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.

La commande d'essais s'effectue en respect des exigences des normes européennes harmonisées et suivant les précisions détaillées ci-dessous.

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 vérifie la conformité du produit à l'égard du référentiel.

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

Précisions d'application des essais de type initiaux

Préambule

Il est précisé que, en l'absence d'autres informations provenant du Groupe Européen des organismes Notifiés (SG04) et de la Commission de Normalisation, ces dispositions ont été adoptées par l'ASCQUER afin de traiter les dossiers de demande dans le respect de l'équité. Si de nouvelles précisions étaient apportées par l'une des deux entités, l'ASCQUER serait amenée à en tenir compte.

A. ESSAIS MECANIQUES

A1. Généralités

Le fabricant peut fournir ou non des essais mécaniques dans son dossier de demande de certificat de constance des performances, réalisés conformément à la méthodologie d'essais définis dans la norme EN 12899-1.

Les essais de validation seront réalisés comme mentionnés dans le tableau ci-dessous. Ils concernent uniquement les panneaux avec faces ou les ensembles complets (panneaux avec face + support). Ils ne concernent pas les supports seuls, mais des précisions sur ces derniers sont apportées en §A.2.4. Ce tableau a pour but de guider les fabricants désirant prendre en compte des données historiques.

	Essais fournis par le fabricant	Essais de validation effectués par l'ASCQUER
Cas 1	<p>Le fabricant fournit tous les essais mécaniques selon l'échantillonnage CE. Les essais sont réalisés pour chaque conception, chaque forme de panneau (panonceaux, toutes les formes des panneaux de police et de directionnelle (flèches et rectangles), de face et de dos. Quel que soit le mode d'accrochage, les essais ont été effectués sur le panneau ayant la surface la plus importante pour un même nombre de raidisseurs. Essais réalisés conformément au tableau 1 de la norme NF EN 12899-5 :</p> <ul style="list-style-type: none"> * En 5.4.1 de la NF EN 12899-1 : <ul style="list-style-type: none"> - déformation temporaire due au vent de face - déformation temporaire due au vent de dos * En 5.4.2 de la NF EN 12899-1 : <ul style="list-style-type: none"> - déformation permanente due au vent de face - déformation permanente due au vent de dos - déformation permanente de la neige de face - déformation permanente charge ponctuelle de face - déformation permanente charge ponctuelle de dos - charge ponctuelle verticale 	<p>L'ASCQUER réalisera des essais de validation selon un échantillonnage.</p> <p>Toutes les formes de panneaux (panonceau, panneau de police et directionnel (flèches et rectangles) seront testées.</p> <p>Pour les panneaux de police, 9 essais de validation seront répartis sur les 5 formes et panonceaux.</p> <p>Pour les panneaux directionnels, 9 essais de validation seront répartis sur 3 flèches et 3 rectangles.</p> <p>Les 9 essais seront réalisés conformément au tableau 1 de la norme NF EN 12899-5 :</p> <ul style="list-style-type: none"> * En 5.4.1 de la NF EN 12899-1 : <ul style="list-style-type: none"> - déformation temporaire due au vent de face - déformation temporaire due au vent de dos * En 5.4.2 de la NF EN 12899-1 : <ul style="list-style-type: none"> - déformation permanente due au vent de face - déformation permanente due au vent de dos - déformation permanente de la neige de face (essais de flexion et torsion) - déformation permanente charge ponctuelle horizontale de face - déformation permanente charge ponctuelle horizontale de dos - charge ponctuelle verticale (y compris non glissement de la fixation)

	Essais fournis par le fabricant	Essais de validation effectués par l'ASCQUER
Cas 2	Le fabricant ne fournit pas d'essais mécaniques dans son dossier de marquage CE	<p>L'ASCQUER réalisera tous les essais mécaniques.</p> <p>Les essais de validation seront réalisés pour chaque conception, chaque forme de panneau (panonceau, toutes les formes des panneaux de police et de directionnelle), de face et de dos. Quel que soit le mode d'accrochage, les essais ont été effectués sur le panneau ayant la surface la plus importante pour un même nombre de raidisseurs. Essais réalisés conformément au tableau 1 de la norme NF EN 12899-5 :</p> <p>* En 5.4.1 de la NF EN 12899-1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - déformation temporaire due au vent de face - déformation temporaire due au vent de dos <p>* En 5.4.2 de la NF EN 12899-1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - déformation permanente due au vent de face - déformation permanente due au vent de dos - déformation permanente de la neige de face (essais de flexion et de torsion) -déformation permanente charge ponctuelle de face - déformation permanente charge ponctuelle de dos -charge ponctuelle verticale <p>Idem cas 1, essais fournis par le fabricant</p>
Cas 3	Le fabricant fournit des essais mécaniques mais pas conformément à l'échantillonnage CE.	<p>L'ASCQUER réalisera des essais de validation selon un échantillonnage.</p> <p>Les essais réalisés par le fabricant selon le cas 1 seront validés selon le cas 1</p> <p>Les essais manquants seront validés selon le cas 2.</p>
Cas 4	Le fabricant fournit des notes de calculs et pas d'essais mécaniques	<p>L'ASCQUER réalisera des essais de validation selon un échantillonnage.</p> <p>Des essais de validation seront réalisés après vérification des hypothèses d'entrée et des formules de calculs. Si le fabricant fournit tous les calculs selon le cas 1, les essais de validation seront réalisés par échantillonnage selon le cas 1. Si le fabricant fournit quelques calculs selon le cas 3, les essais de validation seront réalisés par échantillonnage selon le cas 3</p>

A2. Précisions sur les essais mécaniques

Ces précisions sur les essais ne concernent qu'une partie des essais. Sans précision, la norme est appliquée formellement.

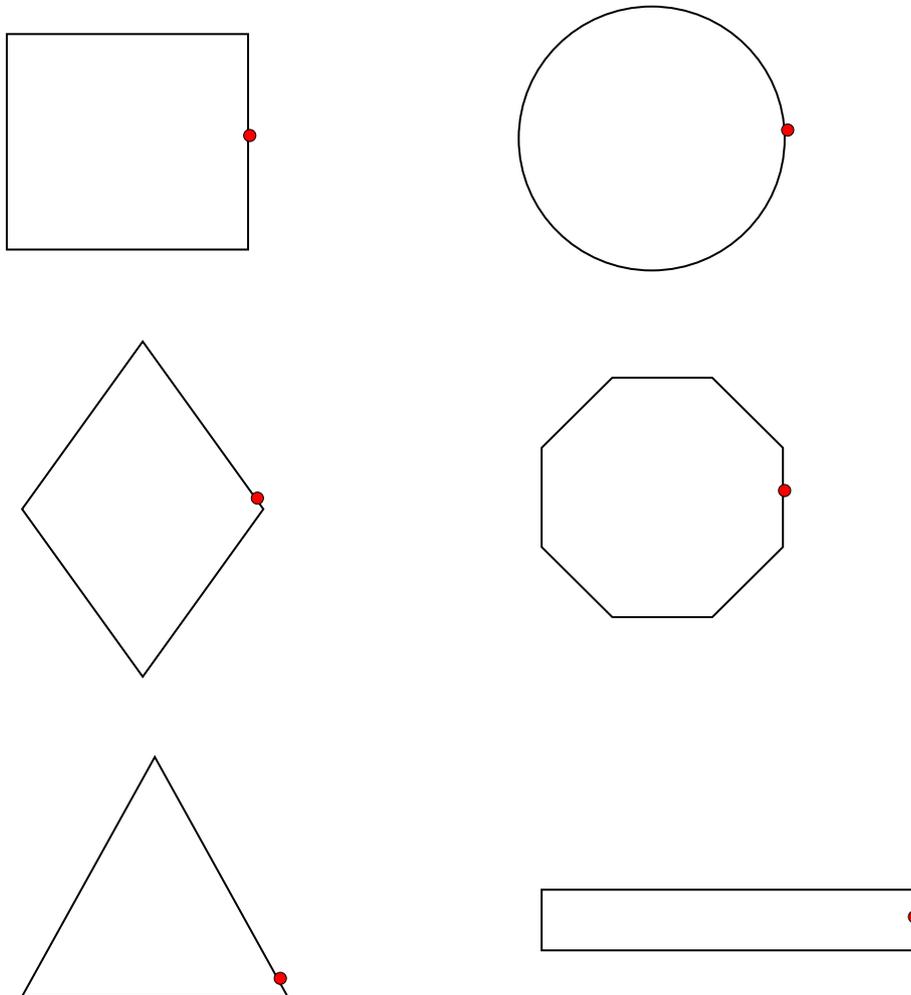
Conformément à la norme EN 12899-1, §5.4.4, l'échantillon testé doit être dans le plan horizontal sauf pour l'essai de tenue de la fixation.

Pour le cas des panneaux modulaires (à PAL) les essais doivent être réalisés par le fabricant, de dos et de face, sur le panneau, monté sur 2 supports, ayant le déport et l'entraxe maximum. Ce panneau doit comprendre l'ensemble des planches pour une hauteur minimale de 600 mm.

Ce panneau, monté sur 2 supports, doit être représentatif de l'étendue de fabrication des panneaux montés sur un autre nombre de support.

A2.1. Essai de charge ponctuelle (§5.3.2 et §5.4.2 de la norme EN 12899-1)

Dans le cas d'un panneau de forme normalisée (Convention de Vienne), l'application de la charge ponctuelle se fait sur le point le plus défavorable et selon les schémas suivants :



La charge spécifiée dans la méthodologie d'essai correspond à la charge totale calculée.

A2.2. Essai de charge uniformément répartie (§5.4.1 et §5.4.2 de la norme EN 12899-1)

La charge utilisée pour définir la déformation temporaire (cf §5.4.1 : réduction de la vitesse du vent sur 50 ans calculée sur 1 an : charges du vent multipliées par 0,56) est différente de la charge utilisée pour définir la déformation permanente (cf §5.4.2, charge du vent calculée sur 25 ou 50 ans, application des coefficients liés aux actions partielles et aux matériaux).

- L'essai de déformation temporaire (§5.4.1) permet de déterminer la classe TDBxx du tableau 11
- Le second essai permet de déterminer la déformation permanente et de vérifier que la déformation permanente n'excède pas 20% de la déformation temporaire mesurée. (§5.4.2)

La charge sera répartie uniformément en commençant par l'intérieur du panneau (au niveau du support). Plusieurs passages sont possibles pour faire le chargement.

La charge spécifiée dans la méthodologie d'essai correspond à la charge totale calculée.

A2.3. Essai sur les fixations (§ 5.4.4.5 et § 7.1.14 de la norme EN 12899-1)

Dans le cas de l'essai de glissement, l'essai est réalisé dans le plan vertical.

La charge ponctuelle verticale permet de déterminer si la bride du panneau glisse par rapport au support (tout ou rien).

Dans le cas de l'essai de pivotement, la vérification sera faite lors de la mesure de déformation temporaire dans le cadre de l'essai de déformation permanente de la charge ponctuelle verticale (l'essai ayant été fait dans ce cas dans le plan horizontal).

A2.4. Essai sur les supports (§ 5.4.1 & §5.4.2 de la norme EN 12899-1)

Les essais seront réalisés pour chaque modèle de support. Les essais seront réalisés comme défini dans la norme EN 12899-1.

Le support sera fixé sur un massif de manière « indéformable » soit par l'intermédiaire d'une platine standard, soit par une platine soudée renforcée par goussets. La longueur de référence sera mesurée hors platine.

La platine devra permettre une fixation par boulonnage par 4 tiges : d'entraxe 110/110 Ø14, d'entraxe 200/200 Ø22 ou d'entraxe 300/300 Ø27.

Cas support seul :

Le demandeur peut procéder à des essais réels ou à des calculs.

1/ Méthode d'essai utilisée

Le demandeur doit réaliser les essais conformément au §5.4.4.4 de la norme EN 12899-1 pour déterminer le moment maximal en flexion et en torsion.

2/ Calculs

Le demandeur doit prendre en compte les exigences du §5.4.3 dans le cas où il procède à des calculs. Les résultats des calculs seront validés par essai sur un échantillonnage défini par l'ASCQUER.

Cas d'un ensemble complet :

La méthode d'essai utilisée sera conforme au (§5.4.4.3)

Dans le cas d'un ensemble complet, cet essai est à réaliser sur les panneaux directionnels et les panneaux de forme normalisée.

A2.5. Essai dynamique dû à la neige (§ 5.3.2 et §5.4.2 de la norme EN 12899-1)**Cas du panneau seul :**

Selon le paragraphe 5.3.2. Pression dynamique provenant du déneigement de la partie 1 de la norme EN 12899, les zones sur lesquelles est appliquée la charge, sont définies en annexe. Au vu des schémas, il s'agit d'une charge uniformément répartie sur la surface hachurée.

Cet essai est valable uniquement pour l'essai de déformation permanente en §5.4.2. Aucun essai n'est réalisé dans le cadre de la déformation temporaire (§5.4.1).

Seul l'essai de torsion est réalisé, conformément au schéma c & d au §A.2.1 de la norme EN 12899-1. Le panneau testé sera le panneau le plus pénalisant.

Il sera pris en compte une hauteur de 1 m entre le bord inférieur du panneau ou du panneau associé (mais non d'un cartouche éventuel) par rapport au niveau du sol (cf schéma A2 de l'annexe A)

Lors de cet essai, il faudra vérifier que la déformation permanente n'excède pas 20% de la déformation temporaire mesurée. (§5.4.2)

Cas du panneau monté sur deux supports :

Compte tenu des schémas de la norme EN 12899-1, il n'y a pas d'essais de déneigement à faire dans le cadre d'une demande CE selon l'annexe ZA5 sur les panneaux à deux supports.

B. ESSAIS DE PERFORMANCES VISUELLES

B.1. Essais colorimétriques et photométriques

Films rétro réfléchissants

Le fabricant de panneaux pourra utiliser les rapports d'essais initiaux des systèmes rétro réfléchissants fournis par les fabricants de films rétro réfléchissants. Ces ITT permettront de réduire le nombre d'essais et les types d'essais à réaliser sur les panneaux.

Le fabricant de panneaux doit suivre les instructions du fabricant de revêtements rétro réfléchissants lors de la fabrication (sérigraphie, impression numérique...) pour que l'ITT puisse être pris en compte.

Plusieurs cas se présentent pour le fabricant de panneaux :

- a) La face du panneau (film de base + encre.. réalisé par sérigraphie ou impression numérique) est couvert par un ITT du fournisseur de revêtements rétro réfléchissants
- b) Seul le film de base est couvert par un ITT du fournisseur de revêtements rétro réfléchissants
- c) Le film de base ou les différentes combinaisons (film + encre...) ne sont pas couvertes par un ITT

Pour l'ensemble de ces cas, on se référera au tableau suivant :

Matériaux rétro réfléchissants constituant la face du panneau	Cas a La face du panneau (film de base + encre.. réalisé par sérigraphie ou impression numérique) est couverte par un ITT (ITT du fournisseur de revêtements rétro réfléchissants)	Cas b Seul le film de base est couvert par un ITT (ITT du fournisseur de revêtements rétro réfléchissants)	Cas c Le film de base ou les différentes combinaisons (film + encre...) ne sont pas couverts par un ITT
ITT du fabricant de panneau à réaliser	<ul style="list-style-type: none"> • Aucune mesure pour les films de base • Pour les combinaisons de revêtements rétro réfléchissants : <ol style="list-style-type: none"> 1) nombre simplifié de géométrie pour la rétro réflexion 2) Coordonnées chromatiques 3) Facteur de luminance 	<ul style="list-style-type: none"> • Aucune mesure pour les films de base • Pour les autres combinaisons de revêtements rétro réfléchissants : <ol style="list-style-type: none"> 1) toutes les géométries pour la rétro réflexion 2) Coordonnées chromatiques 3) Facteur de luminance 4) Durabilité (vieillessement artificiel accéléré et vieillissement naturel accéléré) 	<ul style="list-style-type: none"> • Pour les autres combinaisons de revêtements rétro réfléchissants (films de base inclus) : <ol style="list-style-type: none"> 5) toutes les géométries pour la rétro réflexion 6) Coordonnées chromatiques 7) Facteur de luminance 8) Durabilité (vieillessement artificiel accéléré et vieillissement naturel accéléré)

Films non rétro réfléchissants

Les essais seront réalisés conformément au §7.2 de la norme EN 12899-1.

B.2. Essais de résistance aux chocs

Conformément au Guide Line Européen C-DPC/09/400, l'essai de résistance aux chocs ne sera pas réalisé dans le cadre d'une demande de marquage CE selon l'annexe ZA5 et/ou ZA6.

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)

Il est précisé que, en l'absence d'autres informations provenant du Groupe Européen des organismes Notifiés (SG04) et de la Commission de Normalisation, ces dispositions ont été adoptées par l'ASCQUER afin de traiter les dossiers de demande dans le respect de l'équité. Si de nouvelles précisions étaient apportées par l'une des deux entités, l'ASCQUER serait amenée à en tenir compte.

A. ESSAIS MECANIQUES

Afin de répondre aux caractéristiques « Résistances aux contraintes horizontales » et « Résistances aux charges horizontales » du tableau 1a de la norme EN 12899-4, des essais mécaniques devront être réalisés par le fabricant de panneaux.

Un essai minimum par lot devra être réalisé par le titulaire. Le lot doit être défini par le fabricant.

B. ESSAIS DE PERFORMANCES VISUELLES

Afin de répondre aux caractéristiques « Résistance au vieillissement climatique » du tableau 1a de la norme EN 12899-4, le fabricant de panneaux devra réaliser des essais de vieillissement naturel chaque année et effectuera des mesures photométriques (basés sur le CUAP pour les microprismatique et selon la norme NF EN 12899-1 pour les microbilles) selon les règles suivantes :

- au minimum par fournisseur de films : 4 plaquettes par type de films (microprismatique ou microbille) de couleur rouge, bleu, vert et noir
- maximum de 24 plaquettes par an au total
- représentativité de la production sur 3 ans : prendre en compte tous les fournisseurs de films, tous les types de films (microprismatique et microbille), toutes les technologies (sérigraphie, impression numérique...), et toutes les combinaisons (films de base avec ou sans encre, avec ou sans protecteur...).

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

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

		Produit nouveau non encore marqué CE	Modification d'un produit existant marqué CE	Modification de la fabrication d'un produit marqué CE
Nouveau demandeur de la procédure de certification CE	Essais de type initiaux	Requis sur présérie	NON Applicable	
	Audit initial Contrôle de Production en Usine CPU	Requis		
	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 présérie	Requis si les modifications du produit sont significatives et si la nouvelle entité a un impact sur le produit	NON requis
	Audit initial Contrôle de Production en Usine CPU	Requis	Requis si les modifications du produit ont un impact sur le CPU	Requis si la nouvelle entité a un impact sur le produit
	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 produit ont un impact sur la ligne et si la nouvelle entité a un impact sur le produit	Audit de la ligne de production si la nouvelle entité a un impact sur le produit

		Produit nouveau non encore marqué CE	Modification d'un produit existant marqué CE	Modification de la fabrication d'un produit marqué CE
Entité de fabrication connue par l'ASCQUER nouvelle ligne de production	Essais de type initiaux	Requis sur présérie	Requis si les modifications du produit sont significatives	NON requis
	Audit initial Contrôle de Production en Usine CPU	NON requis si la ligne de production est identique aux autres existantes	Non requis si la nouvelle ligne de production est identique à une ligne existante	NON requis
	Système de suivi continu Evaluation et approbation du CPU	Audit de la ligne requis si absence de similitude	Audit de la ligne de production requis si les modifications du produit ont un impact sur les conditions de fabrication	Audit de la ligne de production requis si peu de similitudes avec la ligne précédente
Entité de fabrication connue par l'ASCQUER	Essais de type initiaux	Requis sur présérie	Requis si les modifications du produit sont significatives	NON Applicable

même ligne de fabrication	Audit initial Contrôle de Production en Usine CPU	NON requis si le produit est semblable aux autres produits déjà fabriqués	NON Requis	
	Système de suivi continu Evaluation et approbation du CPU	Audit de la ligne de production NON requis, si le produit est semblable aux produits déjà fabriqués	Audit de la ligne de production si les modifications du produit ont un impact sur la ligne elle-même	

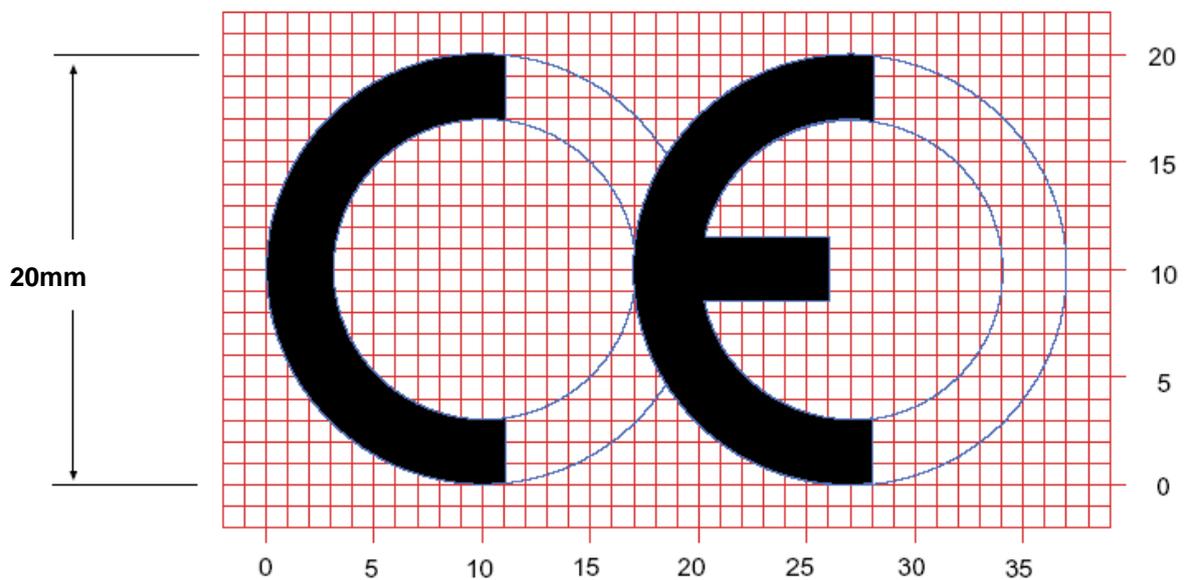
4.4. MODALITES DE MARQUAGE CE

Les modalités de marquage sont précisées à l'annexe ZA.3 de la norme EN 12899-1.

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 exemple coté est présenté ci-dessous :



Dans le cadre du marquage CE des panneaux, les informations marquées sur le produit même doivent au minimum contenir :

- la hauteur du logo CE ≥ 5 mm
- le logo ou le nom du titulaire si le nom de la société n'est pas clairement identifié sur le logo
- l'identification du site de fabrication ou du site de finition le cas échéant (nom du site et commune/code postal)
- le n° de déclaration des performances
- le n° de certification du produit
- l'année de fabrication finale
- la norme de référence + l'année de publication
- le n° de l'organisme de certification (NB1826 pour l'ASCQUER).

Le marquage n'est pas obligatoire sur les supports. Toutefois, le marquage doit être apposé, à minima, selon l'Article 9 du RPC n°305/2011 sur les emballages, les documents techniques, commerciaux...

5. ANNEXES**5.1. MODELE DE PROCES VERBAUX D'ESSAIS****Essais de charge ponctuelle selon la norme EN 12899-1**

Nom du Fabricant :						
Dénomination du Produit :						
Date de l'essai : N° d'ordre du panneau :						
Nom de l'opérateur :						
Identification du panneau						
Forme (1) : Disque – Triangle – Carré – Rectangle – Flèche.						
Dimensions : Longueur – Diamètre – Côté :mm.						
Hauteur :mm.						
Matériau (1) : Tôle d'acier – Tôle d'aluminium – Profilés d'aluminium – Matière plastique.						
Autres :						
Structure (1) : Bords tombés – Simple pli – Double pli – Cerclage total ou partiel – Volume.						
Autres :						
Fixations (parties fixes) : Soudées – Rivées – Boulonnées – Collées.						
Autres :						
Conditions de l'essai						
Température du local :°C.			Couple de serrage :			
Valeur du déport et/ou de l'entraxe : mm.			Calcul de la charge appliqué:.....Kg.			
Masse de l'équipage mobile + platine :.....Kg			Nombre de charge unitaire utilisées :			
Hauteur Initiale avant pré charge H :.....mm						
Hauteur Initiale après pré charge Ho : mm.						
Direction : <input type="checkbox"/> Horizontale <input type="checkbox"/> Verticale						
Mesures et Exploitation des résultats selon la norme EN 12899-1						
	Chargements cumulés daN	Lecture sous charge Hc mm	dc = Hc – Ho mm	Lecture après déchargement Hr mm	dr = Hr – Ho mm	Temps de chargement
1						
...						
X						
Performance demandé :				Calculs des valeurs limitent		Conformité
Classe de performance :				/		
Classe de charge ponctuelle :			Kg		
Classe de déformation temporaire :			mm		
Classe de déformation permanente (20%) :			mm		
Observations :					Visa :	
Essai conforme (oui / non)						
(1) <i>Barrer les mentions inutiles</i>						

Essais de charge due au vent (un seul support) selon la norme EN 12899-1

Nom du Fabricant :																																									
Dénomination du Produit :																																									
Date de l'essai :N° d'ordre du panneau :																																									
Nom de l'opérateur :																																									
Identification du panneau																																									
Forme (1) : Disque – Triangle – Carré – Rectangle – Flèche.																																									
Dimensions : Longueur – Diamètre – Côté :mm.																																									
Hauteur :mm.																																									
Matériau (1) : Tôle d'acier – Tôle d'aluminium – Profilés d'aluminium – Matière plastique.																																									
Autres :																																									
Structure (1) : Bords tombés – Simple pli – Double pli – Cerclage total ou partiel – Volume.																																									
Autres :																																									
Fixations (parties fixes) : Soudées – Rivées – Boulonnées – Collées.																																									
Autres :																																									
Conditions de l'essai																																									
Température du local :°C.	Couple de serrage :																																								
Valeur du déport et/ou de l'entraxe : mm.	Classe de WL sélectionné :																																								
Hauteur Initiale avant pré charge H :mm	Calcul de la charge :																																								
Hauteur Initiale après pré charge Ho : mm.	Nombre de charge unitaire utilisées :																																								
Mesures et Exploitation des résultats selon la norme EN 12899-1																																									
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th></th> <th>Chargements cumulés daN</th> <th>Lecture sous charge Hc mm</th> <th>dc = Hc – Ho mm</th> <th>Lecture après déchargement Hr mm</th> <th>dr = Hr – Ho mm</th> <th>Temps de chargement</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>X</td> <td></td> <td style="background-color: #cccccc;"></td> <td style="background-color: #cccccc;"></td> <td style="background-color: #cccccc;"></td> <td style="background-color: #cccccc;"></td> <td></td> </tr> <tr> <td>o</td> <td></td> <td style="background-color: #cccccc;"></td> <td style="background-color: #cccccc;"></td> <td style="background-color: #cccccc;"></td> <td style="background-color: #cccccc;"></td> <td></td> </tr> <tr> <td>...</td> <td></td> <td style="background-color: #cccccc;"></td> <td style="background-color: #cccccc;"></td> <td style="background-color: #cccccc;"></td> <td style="background-color: #cccccc;"></td> <td></td> </tr> <tr> <td>X</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								Chargements cumulés daN	Lecture sous charge Hc mm	dc = Hc – Ho mm	Lecture après déchargement Hr mm	dr = Hr – Ho mm	Temps de chargement	X							o							...							X						
	Chargements cumulés daN	Lecture sous charge Hc mm	dc = Hc – Ho mm	Lecture après déchargement Hr mm	dr = Hr – Ho mm	Temps de chargement																																			
X																																									
o																																									
...																																									
X																																									
Performance demandé :			Mesure		Classe ou Conformité																																				
Déformation temporaire :		mm		mm/m																																				
Déformation permanente (< à 20% de la déformation temporaire mesurée) :		mm		Conforme et non Conforme																																				
Observations :					Visa :																																				
Essai conforme (oui / non)																																									
(1) <i>Barrer les mentions inutiles</i>																																									

Essais de charge due au vent (deux supports) selon la norme EN 12899-1

Nom du Fabricant :																						
Dénomination du Produit :																						
Date de l'essai : N° d'ordre du panneau :																						
Nom de l'opérateur :																						
Identification du panneau																						
Forme (1) : Rectangle – Flèche.																						
Dimensions : Longueur – Diamètre – Côté :mm. Hauteur :mm.																						
Matériau (1) : Tôle d'acier – Tôle d'aluminium – Profilés d'aluminium – Matière plastique. Autres :																						
Structure (1) : Bords tombés – Simple pli – Double pli – Cerclage total ou partiel – Volume. Autres : Fixations (parties fixes) : Soudées – Rivées – Boulonnées – Collées. Autres :																						
Conditions de l'essai																						
Température du local :°C.	Couple de serrage :																					
Valeur du déport et/ou de l'entraxe : mm.	Calcul de la charge :																					
Hauteur Initiale avant pré charge H :mm	Nombre de charge unitaire utilisées :																					
Hauteur Initiale après pré charge Ho : mm.																						
Mesures et Exploitation des résultats selon la norme EN 12899-1																						
Il devra être soustrait aux mesures la déformation des supports le cas echeant. La conformité sur la base des moyennes A1/A2, C1/C2 et A3/A4																						
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Déformations</th> <th>A1</th> <th>A2</th> <th>A3</th> <th>A4</th> <th>C1</th> <th>C2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sous Charge</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Résiduelle</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Déformations	A1	A2	A3	A4	C1	C2	Sous Charge							Résiduelle						
Déformations	A1	A2	A3	A4	C1	C2																
Sous Charge																						
Résiduelle																						
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Performance demandé :</th> <th>Calculs des valeurs limitent</th> <th>Conformité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Classe de performance :</td> <td>/</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Classe de charge de pression de vent :</td> <td>.....Kg</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Classe de déformation temporaire :</td> <td>.....mm</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Classe de déformation permanente (20%) :</td> <td>.....mm</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Performance demandé :	Calculs des valeurs limitent	Conformité	Classe de performance :	/		Classe de charge de pression de vent :Kg		Classe de déformation temporaire :mm		Classe de déformation permanente (20%) :mm							
Performance demandé :	Calculs des valeurs limitent	Conformité																				
Classe de performance :	/																					
Classe de charge de pression de vent :Kg																					
Classe de déformation temporaire :mm																					
Classe de déformation permanente (20%) :mm																					
Observations :	Visa :																					
Essai conforme (oui / non)																						
(1) Barrer les mentions inutiles																						

Essais de charge ponctuelle sur les fixations selon la norme EN 12899-1

Nom du Fabricant :	
Dénomination du Produit :	
Date de l'essai :N° d'ordre du panneau :	
Nom de l'opérateur :	
Identification du panneau	
Forme (1) : Disque – Triangle – Carré – Rectangle – Flèche.	
Dimensions : Longueur – Diamètre – Côté :mm.	
Hauteur :mm.	
Matériau (1) : Tôle d'acier – Tôle d'aluminium – Profilés d'aluminium – Matière plastique.	
Autres :	
Structure (1) : Bords tombés – Simple pli – Double pli – Cerclage total ou partiel – Volume.	
Autres :	
Fixations (parties fixes) : Soudées – Rivées – Boulonnées – Collées.	
Autres :	
Conditions de l'essai	
Température du local :°C.	Couple de serrage :
Valeur du déport et/ou de l'entraxe :mm.	Calcul de la charge :
Hauteur Initiale Ho : mm.	Nombre de charge unitaire utilisées :
Mesures et Exploitation des résultats selon la norme EN 12899-1	
Charge ponctuelle verticale :	
Essai conforme (oui / non)	
(1)	
Charge ponctuelle horizontale :	
Essai conforme (oui / non)	
(1)	
Observations :	Visa :
.....	
(1) <i>Barrer les mentions inutiles</i>	

Essais de résistance des supports (flexion et torsion) selon la norme EN 12899-1

Nom du Fabricant :	
Dénomination du Produit :	
Date de l'essai : N° d'ordre du panneau :	
Nom de l'opérateur :	
Identification du support Caractéristiques géométriques (section, longueur, épaisseur)	
Matériau (1) : acier – aluminium – Profilés d'aluminium Autres :	
Conditions de l'essai Température du local :°C.	
Mesures et Exploitation des résultats selon la norme EN 12899-1	
Observations :	Visa :
(1) <i>Barrer les mentions inutiles</i>	

5.2. MODELES DE LETTRES

Modèle 1 : lettre de demande de certification de constance de 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

Monsieur le Président,

Devant procéder au marquage CE de mes signaux fixes de signalisation routière verticale, j'ai l'honneur de demander une certification de constance des performances attestant la conformité aux parties de la norme EN 12899.

Préciser le nom (gamme) commercial(e) du (des) produit (s) ; chaque gamme concernant un ou plusieurs produits avec une conception unique (même matériau, profilé...)

-

Préciser le tableau de l'annexe ZA suivant lequel la demande est formulée :

- Tableaux ZA2, ZA3, ZA4 : Supports de panneaux
- Tableau ZA5 : Panneau (subjectile + face) sans support
- Tableau ZA6 : Ensemble support + panneau

A cet effet, je m'engage à :

a) respecter toutes les conditions qui figurent dans les modalités d'application de certification de constance des performances prises en application du Règlement Produits de la construction pour des signaux fixes de signalisation routière verticale, annexes comprises, ainsi que celles imposées par les normes concernées,

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

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

(*) joindre la copie de la certification de constance des performances en cours de validité pour les produits faisant déjà l'objet d'une certification 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 mes signaux fixes de signalisation routière verticale. 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 technique en trois exemplaires, rédigé en langue française ou anglaise, 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 technique

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

DOSSIER TECHNIQUE

Le dossier technique 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, le cas échéant :

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) :

DOSSIER TECHNIQUE (suite)**2/ ENTITE DE FABRICATION DU PRODUIT :*****Entité(s) de fabrication du produit :***

Raison sociale :
Adresse :
Pays :
Téléphone :
Télécopie :
E-mail :

Etablissement(s) secondaire(s) :

Raison sociale :
Adresse :
Pays :
Téléphone :
Télécopie :
E-mail :

Quelles sont les fonctions effectuées pour chaque entité ?

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

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.

Si la fabrication du produit est partiellement, totalement sous-traitée :

Description des éléments sous traités :

Raison sociale :

Adresse :

Pays :

Téléphone :

Télécopie :

E-mail :

Fournir :

- description des prestations réalisées par le sous traitant
- copie du certificat du système qualité si existant,
- copie du manuel d'assurance qualité,
- moyens mis en œuvre par le demandeur pour maîtriser ses sous traitants (existence de contrats, audits, contrôles inopinés, contrôles à réception des éléments sous traités....)

DOSSIER TECHNIQUE (suite)**FICHE TYPE DE DESCRIPTION DU PRODUIT PRESENTE****3/ DESCRIPTION DU PRODUIT :**

Le dossier doit contenir

- 1) les classes de performances sélectionnées par le demandeur conformément à l'annexe ZA choisie
- 2) le projet de marquage CE (étiquetage le produit et/ou sur documentation commerciale)

Conformément à l'annexe A de la norme EN 12899-5, la documentation technique doit contenir au minimum les éléments suivants :

- 3) nature et nuance du matériau utilisé
- 4) plans techniques avec tolérances pour toute l'étendue de fabrication
- 5) notices techniques pour les assemblages (couple de serrage...)
- 6) techniques de fabrication du subjectile (emboutissage, soudage, rivetage...)
- 7) préparation de surface
- 8) traitement anti-corrosion
- 9) techniques de fabrication de la face du panneau (sérigraphie, collage, impression numérique, technologie du film utilisé, fournisseur...) et précautions d'emplois pour les systèmes de revêtements rétro réfléchissants
- 10) tableau des dimensions et fiche produit à remplir (fournit par l'ASCQUER lors de l'instruction)
- 11) liste des fournisseurs pour les matériaux de subjectiles et les fixations

A LE DOSSIER QUALITE

Conformément à la norme NF EN 12899-4 et au §4.1. du présent référentiel
Fournir les tableaux 1a et 2 de la norme complétés pour chaque dossier de demande.

B LE DOSSIER SUBJECTILE

Le fabricant peut fournir ou non des essais mécaniques dans son dossier, réalisés conformément à la méthodologie d'essais définis dans la norme EN 12899-1.

Dans le cas où le fabricant fournit des essais, des PV d'essais devront être présentés conformément à l'annexe 3 « Modèle de Procès verbaux d'essais » et des photos devront être fournies.

Un tableau concernant l'étendue de fabrication avec toutes les dimensions, les surfaces et le nombre de raidisseurs devra être fourni.

Un tableau concernant les échantillons testés par le fabricant (le cas échéant) avec toutes les dimensions, les surfaces et le nombre de raidisseurs devra être fourni.

Pour les panneaux modulaires (à pal), les essais seront effectués sur le panneau ayant le déport et l'entraxe maximum. Un tableau avec toutes les dimensions demandées (par pas de 500mm en longueur et de 300 mm en hauteur), le nombre de supports, le déport et l'entraxe devra être fourni.

L'ensemble du matériel de mesure doit permettre une lecture au mm.

La documentation technique devra être au minimum conforme à l'annexe A de la norme EN 12899-5.

C LE DOSSIER SUPPORT

Conformément à l'Annexe A de la norme EN 12899-5.

- 1) nature et nuance du matériau utilisé
- 2) plans techniques avec tolérances
- 3) diamètre des sections et épaisseur du mât et de la rehausse
- 4) liste des fournisseurs pour les tubes et plaques

Dans le cas d'un essai sur un ensemble complet (ZA6), il sera demandé les éléments suivants. Un tableau précisant les différentes associations supports (hauteur du centre de gravité du panneau, par pas de 100mm pour les panneaux directionnels, pour une hauteur sous panneaux définie par le fabricant) et panneaux (hauteur et longueur définies par le fabricant), ainsi que le moment en flexion maximum de chacune de ces associations, devra être fourni. Le fabricant fournira également le moment maximal admissible du support.

La documentation technique devra être au minimum conforme à l'annexe A de la norme EN 12899-5.

D LE DOSSIER FILM

Le demandeur devra fournir les certificats CE de constance de performance ainsi que les ITT ou ATE du fabricant de film.

Les fabricants de panneaux mentionneront tous les systèmes des revêtements rétroréfléchissants et/ou non rétroréfléchissants demandés dans un tableau détaillé.

La documentation technique devra être au minimum conforme à l'annexe A de la norme EN 12899-5.

E LES RAPPORTS D'ESSAIS & NOTES DE CALCULS

Le demandeur devra fournir un tableau récapitulatif des résultats par type d'essais.

Il en sera de même pour les résultats des notes de calculs.

Les rapports d'essais fournis devront être conformes aux modèles de l'annexe 3 du présent référentiel.

Les notes de calcul devront être fournies conformément au §5.4.3 de la norme EN 12899-1.

Modèle 3 : lettre d'engagement de non modification à posteriori du produit ayant subi les essais

A établir sur papier à en-tête du demandeur

ASCQUER
Monsieur le Président
58, rue de l'Arcade
75384 PARIS Cedex 08

Objet : Déclaration de non modification à posteriori du produit ayant fait l'objet d'un rapport d'essais ;

Monsieur le Président,

J'ai l'honneur de vous déclarer que le produit suivant :
(*Marque commerciale/référence commerciale*)

Objet de ma demande de certification de constance des performances du (*indiquer la date*), est strictement conforme au produit 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 »

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

Modèle 4 : lettre de déclaration de modification du produit ayant subi les essais

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

ASCQUER
Monsieur le Président
58, rue de l'Arcade
75384 PARIS Cedex 08

Objet : Déclaration modification d'un produit certifié.

Monsieur le Président,

J'ai l'honneur de vous déclarer que le produit suivant :
(*Marque commerciale/référence commerciale*)

Objet de ma demande de certification de constance des performances du (*indiquer la date*), et des produits 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**