



Organisme Notifié N° 1826

**ANNEXE TECHNIQUE N°12
AU REFERENTIEL DE CERTIFICATION CE
STRUCTURES EN ACIER ET EN ALUMINIUM
PORTIQUES, POTENCES ET HAUTS MATS (PPHM)**

NF EN 1090 parties 1, 2 et 3

**Révision n°0
Edition du 29/10/2015**

Approuvé par le Délégué Général de l'ASCQUER
Le 29/10/2015

Applicable
Le 1/12/2015

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 29/10/2015 par le Délégué Général de l'ASCQUER.

Modifications Apportées

N° Révision	Date	Partie Modifiée	Modification apportée
0	29/10/2015		Création de l'annexe technique

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 conformité du Contrôle de la Production en Usine CE des Portiques, Potences et Hauts Mâts, conformément au Règlement Produits de la Construction, n° 305/2011.

Le système d'évaluation et de vérification de la conformité du Contrôle de la Production en Usine CE de niveau 2+ est défini dans le Règlement Produits de la construction n°305/2011 : annexe V, point 1.3, sans essais et sans échantillons prélevés.

Le système d'évaluation et de vérification de la conformité du Contrôle de la Production en Usine CE (ou attestation de conformité) est repris dans l'annexe ZA.3 de la norme NF EN 1090-1+A1.

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 1090-1+A1, Exécution des structures en acier et des structures en aluminium – Partie 1 : Exigences pour l'évaluation de la conformité des éléments structuraux.

NF EN 1090-2+A1, Exécution des structures en acier et des structures en aluminium – Partie 2 : Exigences techniques pour les structures en acier.

NF EN 1090-3, Exécution des structures en acier et des structures en aluminium – Partie 3 : Exécution des structures en acier et des structures en aluminium.

EN 1990, Eurocode : Bases de calcul des structures.

EN 1991 (toutes parties), Eurocode 1 : Actions sur les structures.

EN 1993 (toutes parties), Eurocode 3 : Calcul des structures en acier.

EN 1994 (toutes parties), Eurocode 4 : Calcul des structures mixtes acier-béton.

EN 1998 (toutes parties), Eurocode 8 : Calcul des structures pour leur résistance aux séismes.

EN 1999 (toutes parties), Eurocode 9 : Calcul des structures en aluminium.

NF EN ISO 3834-1, Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques – Partie 1 : Critères pour la sélection du niveau approprié d'exigences de qualité.

NF EN ISO 3834-2, Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques – Partie 2 : Exigences de qualité complète.

NF EN ISO 3834-3, Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques – Partie 3 : Exigences de qualité normale.

NF EN ISO 3834-4, Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques – Partie 4 : Exigences de qualité élémentaire.

NF EN ISO 3834-5, Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques – Partie 5 : Documents auxquels il est nécessaire de se conformer pour déclarer la conformité aux exigences de qualité de l'ISO 3834-2, l'ISO 3834-3 ou l'ISO 3834-4.

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

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

NF 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 »

Mandat M/120 « Structural metallic products and ancillaries »

Avis du CNC du 17 Décembre 2007

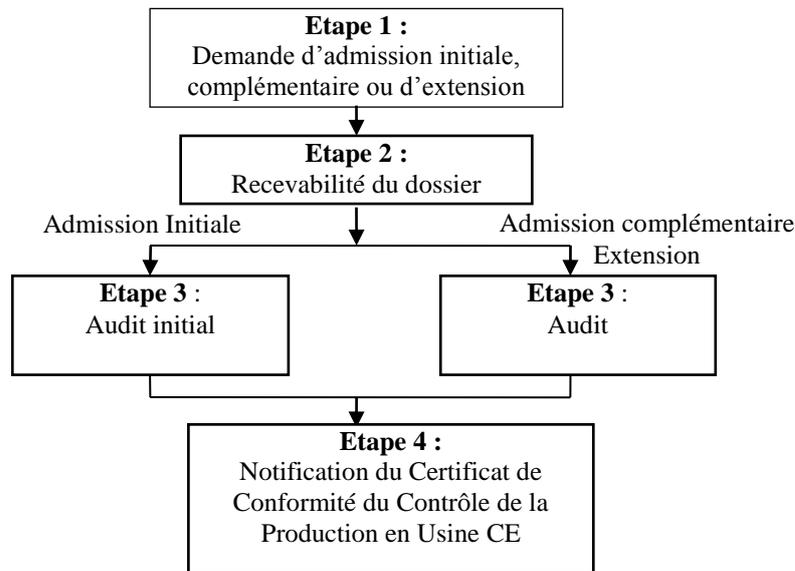
Système qualité de l'ASCQUER :

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 conformité du Contrôle de la Production en Usine CE (modèle 1),
- Un dossier de demande de certification de conformité du Contrôle de la Production en Usine 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

La conformité d'un élément doit être démontrée au moyen d'essais ou calculs de type initial selon le §6.2 de la norme NF EN 1090-1+A1 et en particulier selon le Tableau 1 (voir ci-dessous). L'annexe ZA.1 mentionne les exigences pour les caractéristiques de performances des portiques, potences et hauts mâts.

Les ITT/ITC (essai ou calcul de type initial) sont de la responsabilité du fabricant et apportent la justification des performances mentionnées dans la Déclaration de Performances.

Tableau 1 — Échantillonnage, évaluation et critères de conformité pour essai de type initial et calcul de type initial

Caractéristique	Paragraphe des exigences	Méthode d'évaluation	Nombre d'échantillons	Critères de conformité
Tolérances sur les dimensions et la forme	4.2	Contrôle et essai conformément à l'EN 1090-2 ou l'EN 1090-3.	1	5.3
Soudabilité	4.3	Vérification de la conformité des documents de contrôle aux exigences spécifiées pour le produit constitutif.	1	5.4
Ténacité/résistance à la rupture fragile (éléments en acier uniquement)	4.4	Vérification de la conformité des documents de contrôle aux exigences spécifiées pour le produit constitutif.	1	5.5
Capacité portante	4.5, 4.5.2	Calculs conformément à la partie pertinente de l'EN 1993, l'EN 1994, l'EN 1999 ou essais de structures conformément à la Spécification technique européenne correspondante ^{b)} . Fabrication conforme à la spécification de l'élément et à l'EN 1090-2 ou à l'EN 1090-3 ^{c)} .	1 ^{a)}	5.6
Résistance à la fatigue	4.5, 4.5.3	Calculs conformément à la partie pertinente de l'EN 1993, l'EN 1994 ou l'EN 1999 ^{b)} . Fabrication conforme à la spécification de l'élément et à l'EN 1090-2 ou à l'EN 1090-3 ^{c)} .	1 ^{a)}	5.8
A₁ Déformation à l'état limite de service ^{b)}	4.5.5	Calculs conformément à la partie pertinente de l'EN 1990, l'EN 1993, l'EN 1994, l'EN 1999 ou essais de structures conformément à la Spécification technique européenne correspondante ^{b)} . Fabrication conforme à la spécification de l'élément et à l'EN 1090-2 ou à l'EN 1090-3 ^{c)} .	1 ^{a)}	5.6 A₁
Résistance au feu	4.5, 4.5.4	Calculs conformément à l'EN 1993, l'EN 1994 ou l'EN 1999 pour la caractéristique de performance R, ou essai et classement conformément à l'EN 13501-2 pour les caractéristiques de performance R, E, I et/ou M ^{b)} . Fabrication conforme à la spécification de l'élément et à l'EN 1090-2 ou à l'EN 1090-3 ^{c)} .	1 ^{a)}	5.7
Réaction au feu	4.6	Vérification des éléments revêtus conformément à l'EN 13501-1.	1	5.8
Substances dangereuses	4.7	Vérification de la conformité des produits constitutifs aux normes européennes.	1	5.9
Résistance au choc	4.8	Évaluation couverte par la ténacité.	1	5.10

Tableau 1 — Échantillonnage, évaluation et critères de conformité pour essai de type initial et calcul de type initial (suite)

Caractéristique	Paragraphe des exigences	Méthode d'évaluation	Nombre d'échantillons	Critères de conformité
Durabilité	4.9	Exécution de la préparation de surface conformément à la spécification de l'élément, à l'EN 1090-2 ou à l'EN 1090-3.	1	5.11
<p><i>a) Un seul calcul doit suffire pour l'évaluation de la conformité. Si la caractéristique est déterminée à l'aide d'essais, le nombre d'échantillons pour essais doit être conforme à l'EN 1990, l'EN 1993, l'EN 1994 et l'EN 1999 pertinent pour l'évaluation des résultats d'essai.</i></p> <p><i>b) Si le fabricant doit déclarer les caractéristiques sur la base d'un dimensionnement.</i></p> <p><i>c) Conformément à la classe d'exécution faisant l'objet de l'essai de type initial.</i></p>				

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 » et dans le §B.2 de la norme NF EN 1090-1+A1.

4. FAIRE VIVRE LA CERTIFICATION

4.1. CONTRÔLES DE PRODUCTION USINE (CPU)

Le système de Contrôle de Production en Usine (CPU), défini dans le §6.3 de la norme NF EN 1090-1+A1, est de la responsabilité du fabricant et doit notamment mentionner :

- l'organisation générale du CPU – §6.3.1
- la maîtrise des processus de réalisation du produit – §6.3.1
- la qualification du personnel impliqué dans les processus de réalisation du produit (qualification des soudeurs, qualification du personnel de bureau d'études ...) – §6.3.2
- le contrôle et l'entretien des équipements utilisés dans le procédé de fabrication – §6.3.3
- le processus de dimensionnement §6.3.4
- les produits constitutifs utilisés dans la fabrication (la traçabilité des matériaux, des composants et des produits) – §6.3.5
- la spécification de l'élément – §6.3.6
- l'évaluation du produit conforme au Tableau 2 de la norme NF EN 1090-1+A1 (vérifications, contrôles et essais) – §6.3.7
- le traitement des non conformités – §6.3.8.

La fréquence des essais à réaliser par le fabricant est définie dans le tableau 2 de la norme NF EN 1090-1+A1 (voir ci-dessous).

Tableau 2 — Fréquence d'essai du produit faisant partie du contrôle de production en usine

Caractéristique	Paragraphe des exigences	Méthode d'évaluation	Échantillonnage	Critères de conformité
Tolérances sur les dimensions et la forme	4.2	Contrôles et essais conformément à l'EN 1090-2 ou à l'EN 1090-3	Chaque élément ^{a)}	5.3
Soudabilité	4.3	Vérification de la conformité des documents de contrôle aux exigences spécifiées pour le produit constitutif	Vérifications documentaires de tous les produits constitutifs utilisés dans la fabrication	5.4
Ténacité/résistance à la rupture fragile (éléments en acier uniquement)	4.4	Vérification de la conformité des documents de contrôle aux exigences spécifiées pour le produit constitutif	Vérifications documentaires de tous les produits constitutifs utilisés dans la fabrication	5.5
Résistance au choc ^{b)}				5.10
Limite d'élasticité ou résistance à la traction des produits constitutifs utilisés dans la fabrication	4.5	Vérification de la conformité des documents de contrôle aux exigences spécifiées pour le produit constitutif	Vérifications documentaires de tous les produits constitutifs utilisés dans la fabrication	5.2
Ⓔ) Caractéristiques structurales régies par le dimensionnement (capacité portante, déformation à l'état limite de service, résistance à la fatigue, résistance au feu) ⁽²⁾	4.1	Vérification de la conformité du dimensionnement à l'Eurocode pertinent	Vérifier que les calculs sont pertinents et vérifiés en fonction de l'élément fabriqué	5.6.2
Caractéristiques structurales régies par la fabrication	4.5.1	Vérification de la conformité de la fabrication à la spécification de l'élément et à l'EN 1090-2 ou à l'EN 1090-3	Vérification conformément aux exigences de contrôle de l'EN 1090-2 ou de l'EN 1090-3 et à la spécification de l'élément.	5.6.3
Durabilité	4.9	Vérification de la conformité de la fabrication à l'EN 1090-2 et à l'EN 1090-3	Vérification conformément aux exigences de contrôle de l'EN 1090-2 ou de l'EN 1090-3	
<p>a) Cette exigence peut être limitée si les éléments sont fabriqués dans des conditions similaires ou si la géométrie n'est pas critique pour leur usage.</p> <p>b) Voir 4.8 et 5.10.</p>				

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 » et dans le §B.3 de la NF EN 1090-1+A1. La périodicité est définie au §B.4.

Tableau B.3 — Intervalles de surveillance de routine

Classe d'exécution	Intervalles entre inspections du CPU du fabricant après l'ETI (années)
EXC1 et EXC2	1 — 2 — 3 — 3
EXC3 et EXC4	1 — 1 — 2 — 3 — 3

Toutefois, la fréquence d'inspection peut être réduite dans le cas d'une non-conformité majeure ou lors de l'occurrence de l'une des situations suivantes :

- dispositions essentielles nouvelles ou modifiées
- changement de coordinateur responsable du soudage
- nouveaux procédés de soudage, type de matériau de base et procès-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage associé (QMOS)
- nouvel équipement essentiel.

Selon le §B.4.3 de la NF EN 1090-1+A1, le fabricant doit déclarer chaque année à l'Ascquer qu'aucune des situations mentionnées ci-dessus n'est survenue lorsque l'intervalle entre les inspections est de 2 ou 3 ans.

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 qui suit :

		PPHM nouveau non encore marqué CE	Modification d'un PPHM existant marqué CE	Modification de la fabrication d'un PPHM marqué CE
Nouveau demandeur de la procédure d'attestation CE	Essais de type initiaux	Sous la responsabilité du fabricant	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	Sous la responsabilité du fabricant	Requis si les modifications du PPHM sont significatives et si la nouvelle entité a un impact sur le PPHM et reste sous la responsabilité du fabricant	NON requis
	Audit initial Contrôle de Production en Usine CPU	Requise	Requis si les modifications du PPHM ont un impact sur le CPU	Requis si la nouvelle entité a un impact sur le PPHM
	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 PPHM ont un impact sur la ligne et si la nouvelle entité a un impact sur le PPHM	Audit de la ligne de production si la nouvelle entité a un impact sur le PPHM

		PPHM nouveau non encore marqué CE	Modification d'un PPHM existant marqué CE	Modification de la fabrication d'un PPHM marqué CE
Entité de fabrication connue par l'ASCQUER nouvelle ligne de production	Essais de type initiaux	Sous la responsabilité du fabricant	Requis si les modifications du PPHM sont significatives et reste sous la responsabilité du fabricant	NON requis
	Audit initial Contrôle de Production en Usine CPU	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
	Système de suivi continu Evaluation et approbation du CPU	Audit de la ligne requis si absence de similitude	Audit de la ligne de production requise si les modifications du PPHM ont un impact sur les conditions de fabrication	Audit de la ligne de production requise si peu de similitudes avec la ligne précédente
Entité de fabrication connue par l'ASCQUER même ligne de fabrication	Essais de type initiaux	Sous la responsabilité du fabricant	Requis si les modifications du PPHM sont significatives et reste sous la responsabilité du fabricant	NON Applicable
	Audit initial Contrôle de Production en Usine CPU	NON requis si le produit est semblable aux autres PPHM déjà fabriqués	NON Requisite	
	Système de suivi continu Evaluation et approbation du CPU	Audit de la ligne de production NON requis, si le PPHM est semblable aux produits déjà fabriqués	Audit de la ligne de production si les modifications du PPHM 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 1090-1+A1 et ont pour objet de préciser les modalités de marquage CE des portiques, potences et hauts mâts, emballages, documentations techniques et commerciales.

4.4.1. Marquage CE

Les modalités de marquage spécifiques aux portiques, potences et hauts mâts sont précisées dans l'annexe ZA.3 de la norme NF EN 1090-1+A1.

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.

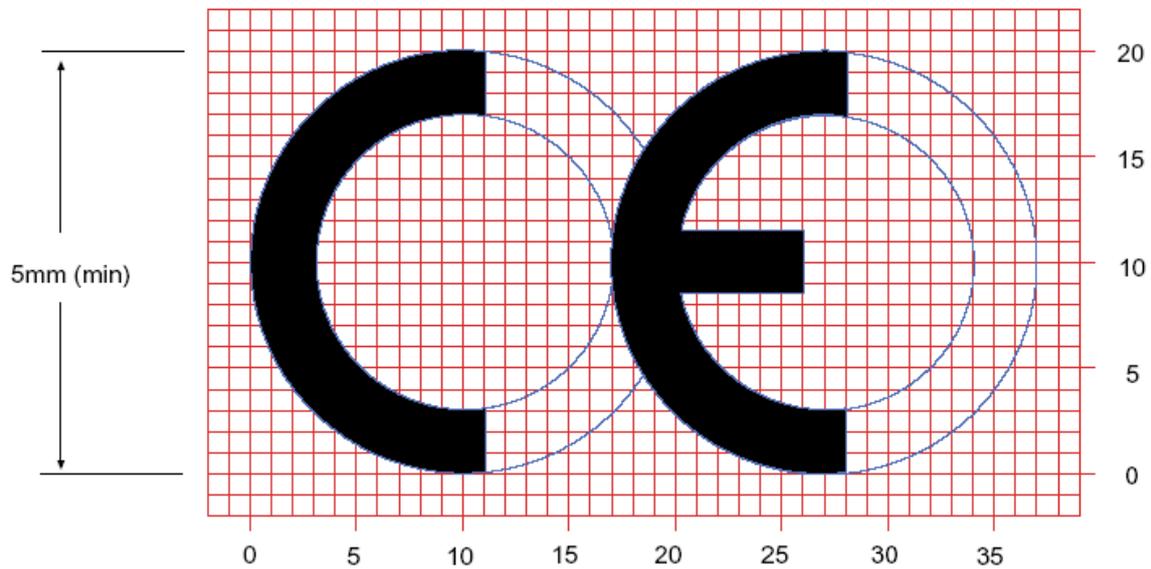
4.4.2. Modèle de marquage à respecter

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 conformité du Contrôle de la Production en Usine 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 conformité du Contrôle de la Production en Usine CE
Usine de fabrication :.....

Monsieur le Président,

Devant procéder au marquage CE de portiques, potences et hauts mâts, j'ai l'honneur de demander une certification de conformité du Contrôle de la Production en Usine 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 pagede la présente demande.

A cet effet, je m'engage à :

- a) ne pas présenter pour ces portiques, potences et hauts mâts d'autres demandes simultanées de certification CE
- b) respecter toutes les conditions qui figurent dans les modalités d'application de certification de conformité du Contrôle de la Production en Usine CE prises en application du Règlement Produits de la construction pour des portiques, potences et hauts mâts, 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.

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 portiques, potences et hauts mâts. 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 conformité du Contrôle de la Production en Usine CE.

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 CE

(À établir par produit en deux exemplaires : un exemplaire numérique et un exemplaire papier)

DOSSIER DE DEMANDE DE CERTIFICATION DE CONFORMITE DU CPU CE

Le dossier de demande de certification de conformité du Contrôle de la Production en Usine 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

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....)

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 PRODUIT :

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,.....).

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

A LE DOSSIER QUALITE

- 1) manuel qualité
- 2) plan d'assurance qualité du matériel concerné

B LE DOSSIER DE TECHNIQUE

- 1) la raison sociale du titulaire/fabricant et le lieu de production
- 2) le nom commercial du produit
- 3) le(s) matériau(x) constituant(s) (nature, alliage avec les désignations complètes)
- 4) le plan d'ensemble paramétré - en vues de face, de côté et de dessus ou en perspective (3D) du produit pour chaque famille demandée (portique, potence, haut mât)
- 5) un récapitulatif définissant les limites des paramètres
- 6) un plan détaillé des assemblages types et sections types
- 7) les tolérances dimensionnelles de fabrication
- 8) les prescriptions de montage
- 9) les gammes d'épaisseurs et les positions de soudage couvertes par les qualifications des modes opératoires de soudage (QMOS)
- 10) les gammes d'épaisseur et les positions de soudage couvertes par les qualifications des soudeurs du demandeur/titulaire
- 11) pour l'acier, la description du système de protection anticorrosion choisi
- 12) une copie du contrat et du cahier des charges imposés aux éventuels sous-traitants
- 13) la déclaration des caractéristiques de performance du produit selon le tableau ZA.1
- 14) les informations qui accompagnent le marquage CE selon le §ZA.3.1.

C LE DOSSIER DE FABRICATION

Conformément au paragraphe 5.6.3 de la norme NF EN 1090-1+A1

D LE DOSSIER DE CONTROLE

Conformément au paragraphe 6.3 de la norme NF EN 1090-1+A1

Modèle 3 : lettre d'engagement de non modification des portiques, potences et hauts mâts ayant subi les essais

A établir sur papier à entête du demandeur

DOSSIER DE DEMANDE DE CONFORMITE DU CPU CE (suite)

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

Objet : Déclaration de non modification à posteriori des portiques, potences et hauts mâts ayant fait l'objet d'un rapport d'essais ;

Monsieur le Président,

J'ai l'honneur de vous déclarer que les portiques, potences et hauts mâts suivants :
(*Marque commerciale/référence commerciale*)

Objet de ma demande de certification de conformité du Contrôle de la Production en Usine CE du (*indiquer la date*), sont strictement conformes aux portiques, potences et hauts mâts soumis aux essais de type initiaux, relatifs aux caractéristiques concernées des produits, sous ma responsabilité.

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 des portiques, potences et hauts mâts 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 des portiques, potences et hauts mâts certifiés.

Monsieur le Président,

J'ai l'honneur de vous déclarer que les portiques, potences ou hauts mâts suivants :
(*Marque commerciale/référence commerciale*)

Objet de ma demande de certification de conformité du Contrôle de la Production en Usine CE du (*indiquer la date*), et des portiques, potences ou hauts mâts soumis aux essais de type initiaux, relatifs aux caractéristiques concernées des produits, sous ma responsabilité, font l'objet de la modification suivante :

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**