



Organisme Notifié N° 1826

**ANNEXE TECHNIQUE N°9
AU REFERENTIEL DE CERTIFICATION CE**

FEUX DE BALISAGE ET D'ALERTE

NF EN 12352

**Révision n°2
Edition du 13/11/14**

Approuvé par le Délégué Général de l'ASCQUER
Le 13/11/14

Applicable
Le 30/11/14

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 13/11/14 par le Délégué Général de l'ASCQUER et remplace et annule toute version antérieure.

Modifications Apportées

N° Révision	Date	Partie Modifiée	Modification apportée
0	01/04/2008		Création du référentiel « Feu de balisage et d'alerte permanent »
1	28/01/2010	Article 1 Article 2 §3.3 Article 1 Article 16 Article 17	Précisions sur le domaine d'application Informations sur marquage CE Insertion du Conseil Consultatif Précisions sur domaine d'application 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
2	13/11/14	Ensemble du texte suite à mise en place du Référentiel pour la certification CE des produits de construction	Restructuration du référentiel en parties distinctes

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**
 - 4.5. 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 feux de balisage et d'alerte (FBA), conformément au Règlement Produits de la Construction, n° 305/2011.

Le système d'attestation de conformité de niveau 1 est défini dans la Directive Européenne des Produits de Construction 89/106/CEE : annexe III, point 2, i, sans essais par sondage des échantillons prélevés.

Le système d'attestation de conformité est répété dans l'annexe ZA.2 de la norme NF EN 12352.

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 12352 - Equipement régulation du trafic - Feux de Balisage et d'Alerte
NF EN 50293- Compatibilité électromagnétique- systèmes de signaux de circulation
Routière- Norme de produit.
NF EN 60068-2-1- Essais d'environnement- Partie2 : Essais- Essai A : Froid.
NF EN 60068-2-2- Essais fondamentaux climatiques et de robustesse mécanique-
NF EN 60529- Degrés de protection procurés par les enveloppes.
NF EN 60598-1 - Luminaires- Partie 1: Prescriptions générales et essais.

Autres textes de Références :

Règlement Produits de Construction (305/2011)
Mandat M/111 « Circulation Fixtures »
Mandat M/132 « Addenda to the mandate on circulation fixtures »
Avis du CNC du 17 Décembre 2007

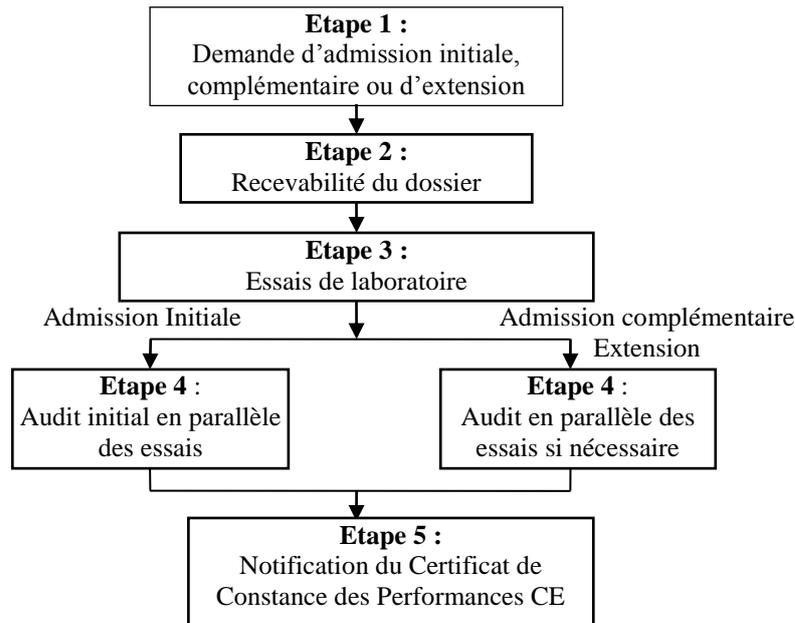
Système qualité de l'ASCQUER :

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 conformité CE (modèle 1),
- Un dossier de demande de certificat de conformité CE (modèle 2).
- Une lettre d'engagement de non modification du FBA (modèle 3)
- En cas de modification, une lettre de déclaration de modification du FBA (modèle 4).

La lettre de demande de certification et le dossier de demande de certification CE sont formulés conformément aux modèles figurant 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 12352 : 2006 mentionne 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 12352 peuvent être pris en compte sous réserve des conditions définies à l'article 3.2.

Pour exercer les missions d'essais, l'ASCQUER est assistée par les organismes désignés ci-après :

IFSTTAR 14-20 Boulevard Newton Cité Descartes, Champs sur Marne F-77447 Marne la Vallée Cedex 2	Le Laboratoire National de Métrologie et d'Essais (LNE) 1, rue Gaston Boissier 75724 PARIS Cedex 15
---	--

Ou selon les besoins exprimés par les demandeurs, tout autre laboratoire accrédité selon la norme ISO/CEI 17025 par un organisme membre de l'EA (European Cooperation for Accreditation), pour la réalisation d'essais de conformité reconnu par l'ASCQUER dans le cadre des modalités d'application du présent document.

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 de conformité 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.

La commande d'essais s'effectue en respect des exigences des normes européennes harmonisées.

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 3 semaines 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 conformité CE.

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 »

3.5. DECISION DE CERTIFICATION

Les modalités 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)

Les exigences pour le système de contrôle de production en usine sont définies dans la norme NF EN 12 352.

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

Modification d'un FBA :

Modification significative d'un FBA :

Une modification significative d'un FBA est un changement de modèle existant (à conditions de conception, production identiques) qui modifie les caractéristiques faisant l'objet d'une certification de conformité CE du FBA considéré.

Modification mineure d'un FBA :

En cas de modification mineure d'un FBA (changement de modèle existant, à conditions de conception et de production identiques, qui ne modifie pas les caractéristiques du FBA considéré faisant l'objet d'une certification de conformité), une telle modification doit être enregistrée dans le système de contrôle de production en usine, tracée en regard du rapport d'essais de type et adressée à l'auditeur un mois avant la visite de suivi.

Modifications du processus de production.

Les modalités de traitement de ces modifications données à l'article 6 du présent référentiel sont résumées dans le tableau 1 qui suit.

		FBA nouveau non encore marqué CE	Modification d'un FBA existant marqué CE	Modification de la fabrication d'un FBA marqué CE
Nouveau demandeur de la procédure d'attestation de conformité CE	Essais de type initiaux	Requis sur prototype ou présérie	NON Applicable	
	Audit initial Contrôle de Production en Usine CPU	Requise		
	Système de suivi continu Evaluation et approbation du	Requis		

	CPU			
Nouvelle entité de fabrication d'un fabricant connu par l'ASCQUER	Essais de type initiaux	Requis sur prototype ou présérie	Requis si les modifications du FBA sont significatives et si la nouvelle entité a un impact sur le FBA	NON requis
	Audit initial Contrôle de Production en Usine CPU	Requise	Requis si les modifications du FBA ont un impact sur le CPU	Requis si la nouvelle entité a un impact sur le FBA
	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 FBA ont un impact sur la ligne et si la nouvelle entité a un impact sur le FBA	Audit de la ligne de production si la nouvelle entité a un impact sur le FBA
Entité de fabrication connue par l'ASCQUER nouvelle ligne de production		FBA nouveau non encore marqué CE	Modification d'un FBA existant marqué CE	Modification de la fabrication d'un FBA marqué CE
	Essais de type initiaux	Requis sur prototype ou présérie	Requis si les modifications du FBA 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 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 FBA 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	Requis sur prototype ou présérie	Requis si les modifications du FBA sont significatives	NON Applicable
	Audit initial Contrôle de Production en Usine CPU	NON requis si le FBA est semblable aux autres FBA déjà fabriqués	NON Requise	

	Système de suivi continu Evaluation et approbation du CPU	Audit de la ligne de production NON requis, si le FBA est semblable aux FBA déjà fabriqués	Audit de la ligne de production si les modifications du FBA ont un impact sur la ligne elle-même	
--	--	---	--	--

Tableau 1 : Modalité de traitement des modifications

4.4 MODALITES DE MARQUAGE CE.

La présente Annexe vient en complément de l'annexe ZA.3 de la norme NF EN 12352 et a pour objet de préciser les modalités de marquage de conformité CE et de démarquage des produits, emballages, documentations techniques et commerciales et présenter un modèle de déclaration de conformité.

Marquage de conformité CE.

Les modalités de marquage spécifiques aux feux de balisage et d'alerte sont précisées dans l'annexe ZA des normes concernées.

Il incombe au titulaire ou à son mandataire établi sur le territoire d'un des Etats membres, d'apposer le marquage CE sur le produit, sur une étiquette fixée au produit, sur le conditionnement.

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

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

Conditions de démarquage des produits CE.

Toute annulation ou retrait à la suite de décisions prises en cas de non-conformité d'un certificat de conformité CE entraîne l'interdiction d'utiliser le marquage CE et d'y faire référence. De la même manière, les produits accidentellement non conformes doivent être démarqués.

En conséquence, dans ces cas, le marquage CE ne doit plus apparaître sur les produits, leurs emballages, la documentation, la publicité ou tout autre support du titulaire.

Modèle de marquage à respecter obligatoirement.

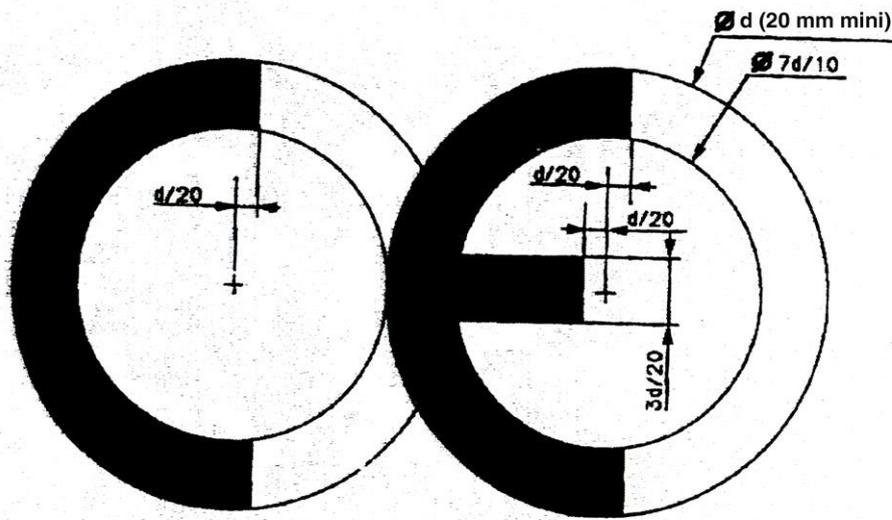
Se référer à l'annexe ZA chapitre 3 des normes concernées pour les informations accompagnant les produits.

La chartre graphique du logo CE est donné dans la directive 93/68/CEE.

De plus, en cas de réduction ou d'agrandissement du logo du marquage CE, les proportions telles que définies dans le graphisme gradué figurant dans la directive 89/106/CEE doivent être respectées.

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 CE

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

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

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

Objet : Demande de certification de conformité CE

Usine de fabrication :.....

Monsieur le Président,

Devant procéder au marquage CE de mon (mes) Feu de Balisage et d'Alerte, j'ai l'honneur de demander une certification de conformité 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 ce(s) Feu de Balisage et d'Alerte, d'autres demandes simultanées de certification de conformité CE

b) respecter toutes les conditions qui figurent dans les modalités d'application de certification de conformité CE prises en application de la Directive Produits de la Construction pour des Feux de Balisage et d'Alerte, 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 conformité CE en cours de validité pour les produits faisant déjà l'objet d'une certification de conformité 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) Feu de Balisage et d'Alerte. 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, anglaise ou espagnole, comportant tous les renseignements demandés par les présentes modalités d'application de certification de conformité.

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 système présenté en trois exemplaires :
un exemplaire pour l'ASCQUER, un exemplaire pour l'auditeur et un exemplaire pour le
laboratoire)

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
- Marquage CE

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

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

DOSSIER TECHNIQUE (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,.....)

Eléments 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).

→ 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 DEMANDE DE CERTIFICATION CE (suite)**FICHE TYPE DE DESCRIPTION DU FBA PRESENTE****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 FBA désigné par une marque et une désignation commerciale.

A LE DOSSIER QUALITE

[Conformément au 9.3.2 de la norme EN 12352]

Le manuel d'assurance qualité énumère les moyens de production et de contrôle dont dispose le demandeur, indique l'emplacement où ces moyens se trouvent et énonce les entrepôts et magasins où sont conservés les produits prêts à la livraison, ainsi que l'indication des sous contractants et fournisseurs des éléments qui ne sont pas dans sa fabrication avec référence au fournisseur.

Ce manuel est joint à la première demande d'admission établie par un fabricant qui ne bénéficie pas d'un certificat de conformité CE délivré par l'ASCQUER.

Lors des demandes ultérieures, seuls sont précisés les changements éventuels survenus par rapport au manuel initial.

B LE DOSSIER DE TECHNIQUE

[Conformément au 9.2.4 de la norme EN 12352]

Il doit comprendre :

- les dessins de l'agencement général du module avec les descriptions des dispositions d'assemblage d'installation et des tolérances,
- les dessins de tous les composants avec leurs dimensions, tolérances et toutes les spécifications techniques des matériaux,
- les spécifications de tous les matériaux et de toutes les finitions,
- une évaluation de la durabilité du produit,
- les dessins de tous les composants sous assemblés dans l'usine,
- une liste complète des parties,
- toute autre information pertinente (exemple d'information relative au recyclage, à l'environnement, à la sécurité),
- toute information relative aux substances réglementées.

Tous les plans doivent être datés et indicés. Un récapitulatif des numéros des plans, schémas et nomenclatures doit être joint au dossier.

C LE DOSSIER DE FABRICATION

[Conformément au 9.3.2.2 de la norme EN 12352]

Un plan d'assurance qualité en accord avec les exigences du présent document comprenant notamment les éléments suivants :

- un cahier des charges pour les éléments et les sous ensembles sous traités comprenant :
 - l'objet et le domaine d'application,
 - les références des éléments /sous ensembles sous traités,
 - les caractéristiques mécaniques, dimensionnelles et les tolérances,
 - les exigences spécifiques (hors normes),
 - les conditions d'acceptation,
 - le traitement des litiges et des non conformités,
 - le marquage, l'identification,
 - les conditions d'emballage, de colisage et d'étiquetage CE,
 - les documents de contrôle exigés.
- les moyens de production du lieu de production,
- les moyens de production de ses sous contractants,

Lors d'une demande ultérieure pour d'autres produits similaires, seuls pourront être indiqués les modifications ou aménagements approuvés du système aux plans et au manuel qualité.

D LE DOSSIER DE CONTROLE.

[Conformément au 9.3.2 et 9.3.3 de la norme EN 12352]

- Plans de contrôle des fabrications

Il est rappelé que le plan de contrôle doit indiquer notamment :

- les règles de prélèvement et d'échantillonnage,
- les points contrôlés,
- les modes opératoires,
- les valeurs de référence lorsque des mesures sont prévues,
- les modèles d'enregistrement de ces contrôles.

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

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 d'un feux de balisage et d'alerte (FBA) ayant subi les essais

A établir sur papier à en tête du demandeur

DOSSIER DEMANDE DE CERTIFICATION CE (suite)

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

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

Monsieur le Président,

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

Objet de ma demande de certification CE du (*indiquer la date*), est strictement conforme au FBA 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 d'un feu de balisage et d'alerte (FBA) 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 FBA certifié.

Monsieur le Président,

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

Objet de ma demande de certification de conformité CE du (*indiquer la date*), et des FBA objets des rapport d'essais n° (*référence*), fait l'objet de la modification suivante :

En regard du FBA 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**