



Organisme Notifié N° 1826

ANNEXE TECHNIQUE N°6
AU REFERENTIEL DE CERTIFICATION CE

SIGNAUX

NF EN 12368

Révision n°6
Edition du 13/11/2014

Approuvé par le Délégué Général de l'ASCQUER
Le 13/11/2014

Applicable
Le 30/11/2014

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 13/11/2014 par le Délégué Général de l'ASCQUER et remplace et annule toute version antérieure.

Modifications Apportées

N° Révision	Date d'application	Partie Modifiée	Modification apportée
0	01/09/2007		Création du référentiel « Feux de circulation permanents »
1	01/04/2008	Titre §4.2.1 §4.2.2 Article 9	Appellation du référentiel « Signaux » Audit initial Essais initiaux Modalités de surveillance
2	20/08/2009	Article 2 §3.3 Annexe 3	Informations sur marquage CE Insertion du Conseil Consultatif Précisions sur les ETI
3	28/01/2010	Article 1 Article 16 Article 17	Précisions sur domaine d'application Consultations des parties intéressées Publication du référentiel
4	11/04/2011	Corps de texte Annexe 3 Annexe 4 Article 4 Article 5.2.2 Article 9 Annexe 3	Coordonnées de l'ASCQUER Modification méthode essais de chocs Lettre de demande Responsabilité de l'auditeur Engagement de conformité Modification des graphes d'essais
Edition	24/08/2012	Page de Garde	Insertion du n° d'organisme notifié Norme d'application
5	28/09/2013	Ensemble du texte	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. Ajout des dossiers litigieux et tarification dans la liste des sujets sur lesquels le conseil consultatif peut être consulté.
6	13/11/2014	Ensemble du texte	Transfert des informations générale dans le référentiel de certification CE. Restructuration du référentiel en parties distinctes. Ajout d'une mention sur les tolérances températures

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 signaux, conformément au Règlement Produit de la Construction, n° 305/2011.

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

Le système d'évaluation et de vérification de la constance des performances (ou attestation de conformité) est répété dans l'annexe ZA.2 de la norme NF EN 12368.

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 12368- Equipement de régulation du trafic - Signaux

NF P 99-200 – Régulation du trafic routier, Signaux lumineux de circulation routière

EN 12767- Sécurité passive des structures supports d'équipements de la route-
Exigences et méthodes d'essai.

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

EN 50293- Compatibilité électromagnétique- systèmes de signaux de circulation
Routière- Norme de produit.

EN 60068-2-1- Essais d'environnement- Partie2 : Essais- Essai A : Froid.

EN 60068-2-2- Essais fondamentaux climatiques et de robustesse mécanique-
Partie 2 : Essais- Essai B : Chaleur sèche

EN 60068-2-5- Essais d'environnement- Partie 2 : Essais- Essai Sa : Rayonnement
Solaire artificiel au niveau du sol.

EN 60068-2-14- Essais d'environnement- Partie 2: Essais- Essai N: Variation de
Température.

EN 60068-2-30- Essais d'environnement- Partie 2: Essais- Essai Db et guide:
Essai cyclique de chaleur humide.

EN 60068-2-64- Essais d'environnement- Partie 2: Méthodes d'essai- Essai Fh:
Vibrations aléatoires à large bande(asservissement numérique)
et guide.

EN 60529- Degrés de protection procurés par les enveloppes.

EN 60598-1 - Luminaires- Partie 1: Prescriptions générales et essais.

Autres textes de Références :

Règlement (UE) n° 305/2011 du parlement européen et du conseil du 9 mars 2011
Mandat M/111 « Circulation Fixtures »
Mandat M/132 « Addenda to the mandate on circulation fixtures »

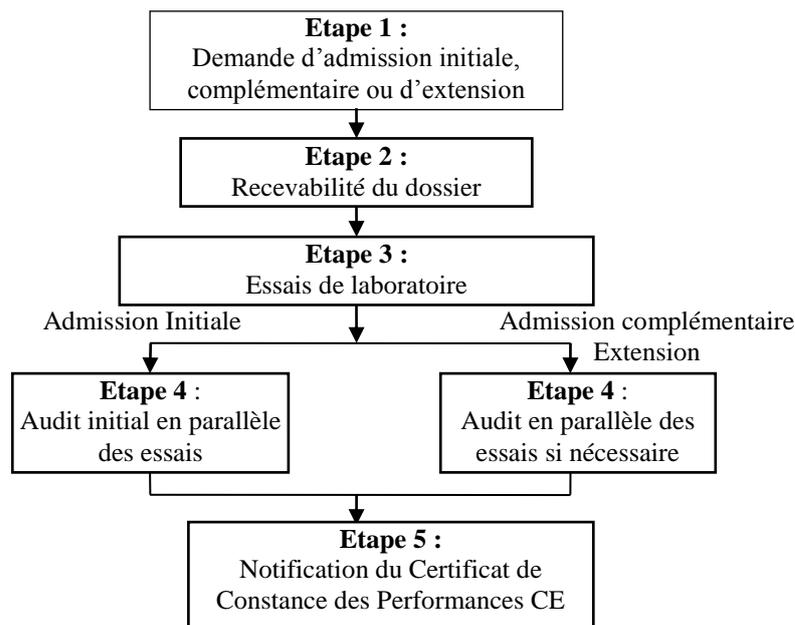
Systeme qualité de l'ASCQUER :

Manuel qualité et procédures associées.

3. OBTENIR LA CERTIFICATION

3.1 DEROULEMENT du PROCESSUS de CERTIFICATION

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



3.2. COMPOSITION DU DOSSIER de DEMANDE.

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

- Une lettre de demande de certification de constance des performances (modèle 1),
- Un dossier de demande de certification CE (modèle 2),
- 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)
-

La lettre de demande de certification et le dossier de demande de certification sont formulés conformément aux modèles cités ci-dessus.

Chaque demande de certification est adressée en **3 exemplaires** à l'ASCQUER (2 versions papier et 1 version numérique).

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

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.

3.3. ESSAIS INITIAUX

3.3.1 Généralités

L'annexe ZA de la norme EN 12368 mentionne les caractéristiques pour lesquelles un essai de type initial doit être réalisé. ~~Ces essais de types initiaux sont décrits en Annexe 3. Précisions sur les ETI.~~

Des essais préalablement réalisés par un Laboratoire conformément aux dispositions de la norme EN 12368 peuvent être pris en compte sous réserve des conditions définies ~~à l'article 3.2.~~ dans le document : « Référentiel pour la certification C E des produits de construction »

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

Lorsque le demandeur ne fournit pas les essais, L'ASCQUER élabore une commande d'essais et l'adresse, accompagnée d'un exemplaire du dossier de demande d'obtention du marquage 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 1 mois au maximum après leur réception. L'ASCQUER indique la conformité du produit à l'égard du référentiel.

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

3.3.2 Organismes d'essais

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.

3.3.3 Précisions sur les 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.

Les essais de types initiaux à réaliser par les fabricants sont mentionnés dans l'annexe ZA de la norme EN 12368.

La norme EN 12368 à l'article 7 exige que le module d'essai subisse les essais dans l'ordre qui suit :

- Essais de types mécaniques et climatiques
- Essais optiques

A Module d'essai

Cas 1 : Plusieurs types de fixations présentées (spécifique à l'essai de vibration)

Le fabricant doit soumettre un module d'essais pour le type de fixation le plus faible (en accord avec le laboratoire d'essai).

En cas de désaccord ou dans les cas moins évidents, la fixation la plus critique sera déterminée par la fréquence de résonance appliquée au feu (essai possible au LNE).

Cas 2 : Unités optiques de différents fournisseurs

Le fabricant doit fournir un module pour chaque fournisseur différent d'unité optique.

B Exigences en matière de construction et d'environnement électrique

§4.4 Déviation

Ce paragraphe ne concerne que les feux dont la tête de feu et le support forment un corps unique.

§5.2 Exigences relatives à la sécurité électrique et à la CEM

Pour la CEM, les signaux doivent être conformes aux exigences de l'EN 50293. Les essais pour la sécurité électrique selon le HD638 : 1999 ne sont pas obligatoires.

C Essais mécanique et climatique

§7. Méthodes d'essai de fabrication et d'environnement

a) Essai de résistance au choc

Tableau 9 — Résistance aux chocs

Essais de chocs EN 60598-1	Une bille de 0,51 kg et de 50 mm de diamètre lancée de :	classe IR1	classe IR2	classe IR3
		100 (mm)	400 (mm)	1 300 (mm)

NOTE Des fissures superficielles sont admises à condition qu'il n'y ait pas pénétration complète, c'est-à-dire que l'intégrité du joint soit maintenue.

Un seul échantillon est à fournir pour cet essai. La méthode d'essai s'appliquera pour les classes d'IR souhaitées par le demandeur. Il est réalisé à la température requise par la norme référencée dans le tableau 9, soit de -5°C.

L'essai sera réalisé comme décrit selon le §5.2.2 de la NF P 99200 où le feu est posé à terre avec chute de la bille au centre de l'unité optique et sur la face latérale du caisson.(4 points d'impact : 3 sur face latérale et 1 sur la source).

La hauteur de chute correspond à celle spécifiée dans le tableau 9 pour chaque IR.

Les 4 zones d'impact seront chacune sollicitées une fois pour une même hauteur de chute.

Conformément à la norme NF EN 12368_Septembre 2006, « Des fissures superficielles sont admises à condition qu'il n'y ait pas pénétration complète, c'est-à-dire que l'intégrité du joint soit maintenue. » En terme de conformité à l'essai : la bille ne doit pas pénétrer à l'intérieur de la source.

b) Essai vibratoire

Tableau 10 — Intégrité de la construction

Vibration aléatoire	Domaine de frequences : 10 Hz à 200 Hz
EN 60068-2-64	Niveaux ASD : 0,02 g ² /Hz (10 Hz à 50 Hz) 0,02 g ² /Hz (50 Hz à 200 Hz avec pente 3 dB/octave).
Essais Fh, classe AJ2	Accélération RmS générale de 1,2 g

Les niveaux indiqués dans le tableau 10 étant contradictoires, les niveaux appliqués pour les feux seront les mêmes que ceux appliqués aux PMV :

0,013 g²/Hz de 10 à 50 Hz

-3 dB/oct de 50 à 200 Hz

Soit une accélération Rms de 1,2g

La classe AJ2 est définie dans le tableau 3 de la norme NF C 70 238. La classe AJ2 correspond à une durée d'essai de vibration de 2 heures pour chacun des trois axes.

Durant l'essai de vibration, les feux devront être éteints.

c) Degré de protection

Tableau 11 - Pas de remarque

d) Plages de température

Le fabricant devra choisir de répondre à la classe A, B ou C définie dans la EN 12368. L'essai d'incidence du rayonnement solaire est considéré comme non significatif au niveau des performances visuelles du feu : il n'est pas à effectuer.

Les scénarios d'essais à réaliser sont :

- La chaleur sèche
- Le froid
- La chaleur humide cyclique

OU

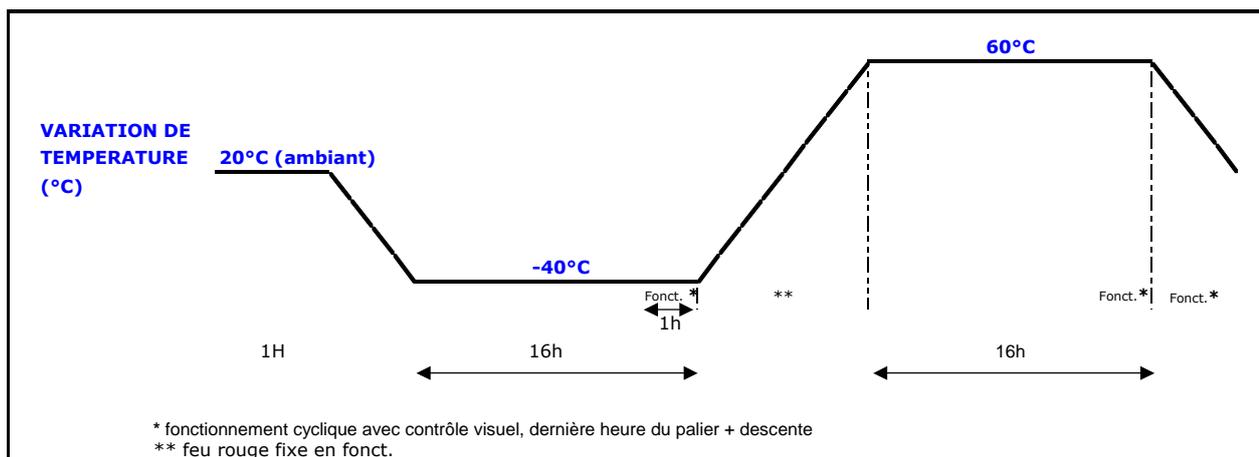
- Variation de température
- Chaleur humide cyclique

Dans le cas où le fabricant souhaite répondre aux trois classes, il est possible de réaliser l'essai de variation de température sur les températures extrêmes identifiées dans le tableau 12 (soit -40°C et 60°C)

Les méthodes d'essai sont décrites ci-dessous.

D Méthode d'essai pour la variation de température :

(L'objectif de cet essai est de déterminer une ou plusieurs zones climatiques de fonctionnement du feu)

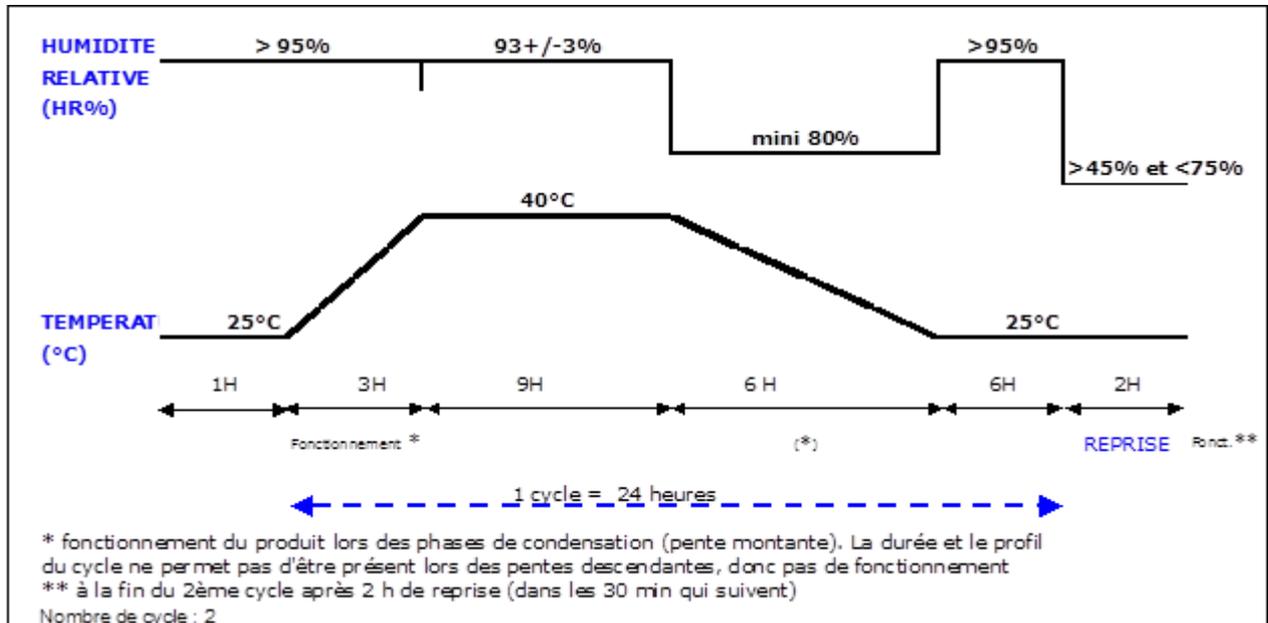


Tolérance dans la norme essais 60068-2-14

- De 20°C à -40°C : Modification de la vitesse de variation de température, toutes les unités optiques sont éteintes
- Pendant 15 heures à - 40°C : Toutes les unités optiques sont éteintes
- Période de 1heure à - 40°C (\longleftrightarrow) : Fonctionnement Cyclique avec contrôle visuel
F
- De - 40°C à 60°C : Modification de la vitesse de variation de température. Le feu ROUGE est allumé en permanence.
- Maintenir 15 heures à 60°C.
- Pendant 1 heure à 60°C (\longleftrightarrow) : Fonctionnement Cyclique avec contrôle visuel
Le palier à 60°C aura une durée totale de 16 heures.
- De 60°C à la température ambiante : Contrôle visuel tous les 5°C en fonctionnement cyclique

E Méthode d'essai pour la chaleur humide:

(L'objectif de cet essai est de tester le fonctionnement du feu lorsqu'il y a condensation à l'intérieur)



Tolérance dans la norme essais 60068-2-14

L'essai de chaleur humide est conduit sur 2 cycles de 24 heures chacun qui s'enchaînent.

- Sur le 1^{er} cycle : L'essai de fonctionnement a lieu durant les 3 premières heures.
- Sur le 2^{ème} cycle : L'essai de fonctionnement a lieu les 3 premières heures pendant la phase de condensation puis après 2 heures de reprises.

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 »

3. 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 12368.

~~En particulier, les essais et fréquences minimales à respecter sont repris au paragraphe 6.3.2.7. Le fabricant doit mettre en place et documenter un CPU répondant au minimum à ses critères.~~

4.2 AUDITS DE SURVEILLANCE

Le site principal de fabrication est toujours audité.

Si un audit a été réalisé chez un sous traitant/et ou fournisseur dans le cadre de la demande initiale, l'audit de surveillance sera réalisé tous les 2 ans.

Si l'ASCQUER juge important les écarts relevés lors de l'audit initial, cet audit est réalisé dès l'année suivante.

Les autres 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

Produit connu déjà certifié CE :

Un produit connu est un produit suivi par ASCQUER dont :

- les conditions de fabrication (entité de fabrication et ligne de production) sont parfaitement identifiées.
- Le système de contrôle de production en usine de ce produit a été évalué satisfaisant et est régulièrement suivi par l'organisme notifié,
- Les caractéristiques faisant l'objet d'une attestation de conformité du produit sont parfaitement connues et ont été évaluées par un essai de type par le laboratoire mentionné au § 5.2.2 du présent référentiel.

Produit nouveau :

Un produit nouveau est soit :

- un produit qui est un nouveau modèle avec sa conception et ses caractéristiques certifiées propres,
- soit un produit qui diffère d'une manière significative d'un produit connu par sa conception et/ou ses conditions de fabrication (y compris dans le cas où les caractéristiques déclarées de ce produit sont similaires à celles d'un produit déjà connu).

Modifications des conditions d'obtention du marquage CE :

Les modalités de traitement de ces modifications données dans le « Référentiel pour la certification CE des produits de construction » sont résumées dans le tableau 1 qui suit. Ces modifications, quand elles concernent le produit lui-même, peuvent être de deux types : soit significatives, soit mineures.

Modification d'un signal :

Modification significative d'un Signal :

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

Modification mineure d'un Signal :

En cas de modification mineure d'un Signal (changement de modèle existant, à conditions de conception et de production identiques, qui ne modifie pas les caractéristiques du Signal considéré faisant l'objet d'une certification CE), 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.

Modification des conditions d'obtention du marquage CE

Toute modification des conditions d'obtention du certificat de constance des performances doit être signalée par écrit à l'ASCQUER par le titulaire conformément au **modèle 04** en partie 5.

Modifications du processus de production

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

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

Entité de fabrication connue par l'ASCQUER nouvelle ligne de production	Essais de type initiaux	Requis sur prototype ou présérie	Requis si les modifications du signal 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 signal 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 signal sont significatives	NON Applicable
	Audit initial Contrôle de Production en Usine CPU	NON requis si le feu est semblable aux autres signaux déjà fabriqués	NON Requisite	
	Système de suivi continu Evaluation et approbation du CPU	Audit de la ligne de production NON requis, si le signal est semblable aux signaux déjà fabriqués	Audit de la ligne de production si les modifications du signal ont un impact sur la ligne elle-même	

Tableau 1 : Modalité de traitement des modifications

4.4 MODALITES DE MARQUAGE CE.

Le présent paragraphe vient en complément de l'annexe ZA de la norme NF EN 12368 et a pour objet de préciser les modalités de marquage CE et de démarquage des produits, emballages, documentations techniques et commerciales

Marquage CE

Les modalités de marquage spécifiques aux éléments d'un signal sont précisées dans l'annexe ZA de la norme concernée.

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 CE.

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

Condition de démarquage des produits CE

Toute annulation ou retrait à la suite de décisions prises en cas de non-conformité d'un certificat 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.

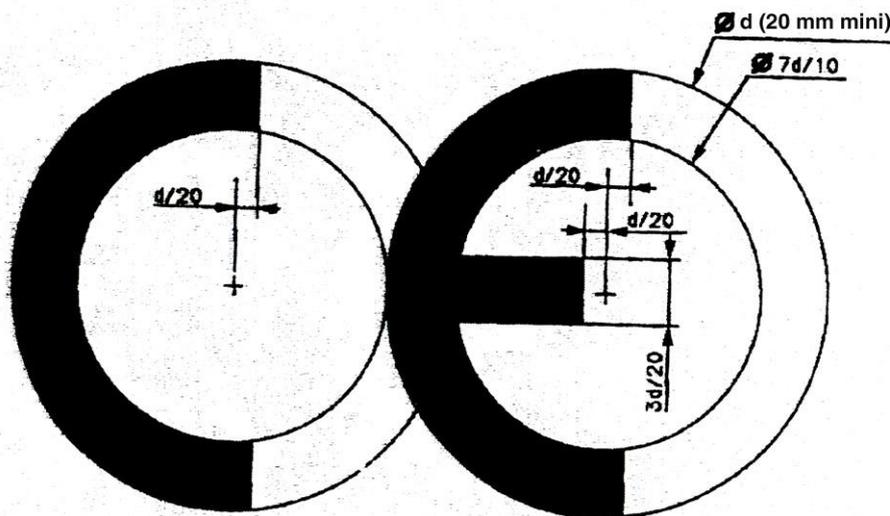
Modèle de marquage à respecter obligatoirement

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

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

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

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



5-ANNEXES

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

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

ASCQUER
Monsieur le Président
58, Avenue de l'Arcade
75384 Paris Cedex 08

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

Objet : Demande de certification de constance des performances

Usine de fabrication :.....

Monsieur le Président,

Devant procéder au marquage CE de mon (mes) signal (aux), j'ai l'honneur de demander une certification de constance des performances 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) panneau(x) à messages variables d'autres demandes simultanées de certification CE

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

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

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

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

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

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

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

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

Date et signature du représentant
légal du demandeur

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

Modèle 2 : Dossier de demande de certification 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 doit contenir au minimum les informations suivantes :

1/ RENSEIGNEMENTS GENERAUX :**Demandeur :**

Raison sociale :

Code APE (pour les sociétés françaises uniquement) :

Adresse :

Pays :

Téléphone :

Télécopie :

E-mail :

N°SIRET :

N° Intracommunautaire :

Nom du représentant légal :

Nom du correspondant (si différent du représentant légal) :

Mandataire :

Raison sociale :

Code APE (pour les sociétés françaises uniquement) :

Adresse :

Pays :

Téléphone :

Télécopie :

E-mail :

N°SIRET :

Nom du représentant légal :

Nom du correspondant (si différent du représentant légal) :

PRECISER QUI FAIT QUOI ?

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

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

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

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

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

Raison sociale :

Adresse :

Pays :

Téléphone :

Télécopie :

E-mail :

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

Autres produits fabriqués, marques de qualité éventuelles NF

Joindre un organigramme général de l'entité de fabrication

Certification(s) de l'entité de fabrication :

- ISO 9001
- ISO 14001
- Aucune certification

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

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

ou

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

Moyens prévus pour assurer le marquage (Traçabilité et marquage CE)

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

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....)

3/ DESCRIPTION DU SIGNAL :

Les plans, nomenclatures, plans de contrôle, manuel qualité et notices techniques peuvent 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 signal désigné par une marque et une désignation commerciale.

A LE DOSSIER QUALITE

Conformément au paragraphe 11.3.2 de la norme EN 12368

B LE DOSSIER DE TECHNIQUE

Conformément au paragraphe 11.2.4 de la norme EN 12368

C LE DOSSIER DE FABRICATION

Conformément au paragraphe 11.3.3.2 de la norme EN 12368

D LE DOSSIER DE CONTROLE

Conformément au paragraphe 11.3.3.2 de la norme EN 12368

E LES RAPPORTS D'ESSAIS

Un laboratoire accrédité selon la Norme ISO 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 du feu de circulation permanent ayant subi les essais

A établir sur papier à en tête du demandeur

DOSSIER DE DEMANDE DE CERTIFICATION CE (suite)

ASCQUER

Monsieur le Président
58, Avenue de l'Arcade
75384 Paris Cedex 08

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

Monsieur le Président,

J'ai l'honneur de vous déclarer que le Signal suivant :

(Marque commerciale/référence commerciale)

Objet de ma demande de certification CE du *(indiquer la date)*, est strictement conforme au Signal 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 Signal ayant subi les essais

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

ASCQUER
Monsieur le Président
58, Avenue de l'Arcade
75384 Paris Cedex 08

Objet : Déclaration modification d'un signal certifié

Monsieur le Président,

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

Objet de ma demande de certification CE du (*indiquer la date*), et des signaux objets des rapports 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**