

N° d'identification : CE070  
N° de révision : 1  
Mise en application : Août 2008

## Modalités d'application du marquage

# CE

## BOULONNERIE DE CONSTRUCTION METALLIQUE

**cofrac**



N° 5-0030  
Portée communiquée  
sur demande



 <p><b>AFNOR Certification</b></p> <p>Siège : 11, rue Francis de Pressensé FR-93571 LA PLAINE SAINT-DENIS CEDEX</p> <p>Bureaux : 116, avenue Aristide Briand FR-92224 Bagneux Cedex</p> <p>Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00 Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40</p> <p><a href="http://www.afnor.org">www.afnor.org</a> <a href="mailto:certification@afnor.org">certification@afnor.org</a></p>	<p>N° identification AFNOR Certification :</p> <p><b>CE070</b></p>	
	<p><b>Numéro de révision :</b></p>	<p><b>Date de mise en application</b></p>
	<p>1</p>	<p>Août 2008</p>

APPLICATION DE LA DIRECTIVE PRODUITS DE LA CONSTRUCTION – 89/106/CEE

**MODALITÉS D'APPLICATION DU MARQUAGE CE  
POUR LA BOULONNERIE  
DE CONSTRUCTION METALLIQUE**



	Date de mise à jour	N° de révision
<p>Corps des modalités</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 Objet et domaine d'application</li> <li>2 Textes applicables</li> <li>3 Organismes intervenant dans l'attestation de conformité du système de Contrôle de la Production en Usine (CPU)</li> <li>4 Précisions d'application de l'annexe ZA d'une norme</li> <li>5 Marche à suivre pour effectuer une demande d'attestation CE</li> <li>6 Décision suite à la demande d'attestation CE</li> <li>7 Modalités de marquage de conformité CE</li> <li>8 Surveillance exercée par AFNOR Certification</li> <li>9 Décision dans le cadre de la surveillance</li> <li>10 Marche à suivre en cas de modification des conditions d'obtention de l'attestation CE</li> <li>11 Réclamations – Contestations - Recours</li> <li>12 Usage abusif de l'attestation de conformité CE</li> <li>13 Tarifs</li> <li>14 Approbation - Révision</li> </ol>	Août 2008	1
<p>Annexe 1 : Composition du dossier de demande d'attestation CE de Contrôle de la Production en Usine (CPU)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- à l'annexe ZA de la norme EN 14399-1</li> <li>- et/ou à l'annexe ZA de la norme EN 15048-1</li> </ul>	Août 2008	1
<p>Annexe 2 : Précisions d'application pour l'évaluation du système de Contrôle de la Production en Usine (CPU) conformément :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- à l'annexe ZA de la norme EN 14399-1</li> <li>- à l'annexe ZA de la norme EN 15048-1</li> </ul>	Août 2008	1
Annexe 3 : Modalités de marquage	Août 2008	1
Annexe 4 : Régime financier	Edition annuelle adressée séparément du reste du présent document	

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Le présent document « Modalités d'application du marquage CE-BOULONNERIE DE CONSTRUCTION METALLIQUE » décrit l'organisation mise en place pour assurer et gérer l'attestation de conformité de la boulonnerie de construction métallique en application de la directive 89/106/CEE publiée le 21 décembre 1988 au Journal Officiel des Communautés Européennes et modifiée par la directive 93/68/CEE du 22 juillet 1993.

Le présent document s'applique au Contrôle de la Production en Usine (CPU) de la boulonnerie de construction métallique mis en œuvre par les fabricants pour maîtriser la conformité des produits qu'ils fabriquent :

- à l'annexe ZA de la norme EN 14399-1,
- | - et / ou à l'annexe ZA de la norme EN 15048-1.

Le système d'attestation de conformité au sens de la Directive Produits de Construction est : 2+.

Les annexes font partie intégrante des présentes modalités d'application.

## 2 TEXTES APPLICABLES

### 2.1 Réglementation

- La directive 89/106/CEE – Produits de la Construction – publiée au journal officiel des communautés européennes le 21 décembre 1988.
- La directive 93/68/CEE modifiant la directive précédente, publiée le 22 juillet 1993 au journal officiel des communautés européennes.
- Le décret n° 92-647 du 8 juillet 1992 modifié par les décrets n°95-1051 du 20 septembre 1995 et n°2003-947 du 3 octobre 2003 relatifs à l'aptitude à l'usage des produits de construction.
- La décision de la Commission n°98/214/CE du 9 mars 1998, publiée le 18 mars 1998 au Journal Officiel des Communautés Européennes.

### 2.2 Annexe ZA des normes harmonisées suivantes :

- EN 14399-1 Boulonnerie de construction métallique à haute résistance apte à la précontrainte  
Partie 1 : Exigences générales
- | EN 15048-1 Boulonnerie de construction métallique non précontrainte  
Partie 1 : Exigences générales

### 2.3 Autres documents

- Arrêtés des 24 avril 2006 et 6 mars 2008 portant application à certains boulons de construction métallique du décret no 92-647 du 8 juillet 1992 modifié concernant l'aptitude à l'usage des produits de construction
- Avis relatif à l'application du décret no 92-647 du 8 juillet 1992 modifié concernant l'aptitude à l'usage des produits de construction et des arrêtés des 24 avril 2006 et 6 mars 2008 appliquant ce décret à certains boulons de construction métallique (directive 89/106/CEE du 21 décembre 1988 du Conseil des Communautés européennes)
- Documents s'appliquant au secteur de la boulonnerie approuvés par le « Sector Group 17 (SG17) » qui seront adressés au fur et à mesure de leur parution aux demandeurs et aux industriels bénéficiant d'une attestation de conformité C<sub>0333</sub>.

## 3 ORGANISMES INTERVENANT DANS L'ATTESTATION DU SYSTEME DE CPU

Tous les intervenants dans le processus de la délivrance de l'attestation sont tenus au secret professionnel. AFNOR Certification garantit la protection des documents et des informations contre la destruction matérielle, la falsification et l'appropriation illégale.

### 3.1 AFNOR Certification

AFNOR Certification S.A.S.U. est notifiée par l'État français, par avis publié au Journal Officiel de la République Française pour effectuer les tâches se rapportant aux procédures prévues par le chapitre V de la Directive Produits de la Construction.

A ce titre, elle assume la responsabilité complète de l'attestation qu'elle délivre.

Les principales missions d'AFNOR Certification sont les suivantes :

- assurer les missions de gestion technique,
- prendre les décisions appropriées relatives aux dossiers présentés,
- veiller à la mise en application des décisions prises,
- assurer le suivi de l'évolution des normes relevant de cette directive,
- développer les relations avec les organismes certificateurs européens,
- signer les accords de sous-traitance avec les organismes d'inspection, et assurer leur surveillance,
- assurer les liaisons avec le Ministère chargé de l'Équipement et de l'Industrie et les autres Ministères concernés par cette attestation,
- informer les autorités compétentes des infractions aux textes réglementaires qu'elle aurait à connaître,
- approuver le présent document et ses annexes.

### 3.2 Organismes d'Inspection

*Définition* : l'Organisme d'Inspection procède à l'évaluation sur site de la conformité du système de contrôle de la production.

L'ensemble des missions d'inspection sera réalisé par :

**AFNOR Certification**

116, Avenue Aristide Briand  
BP 040  
92224 BAGNEUX Cedex  
Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00  
Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40

ou

**LCPC PARIS** (Laboratoire Régional des Ponts et Chaussées)

58 Bd Lefebvre  
75732 PARIS Cedex 15  
Téléphone : +33 (0)1 40 43 50 00  
Télécopie : +33 (0)1 40 43 54 98

ou

**LCPC NANTES** (Laboratoire Central des Ponts et Chaussées)

BP 19  
44340 BOUGUENAIS  
Téléphone : +33 (0)2 40 84 58 00  
Télécopie : +33 (0)2 40 84 59 99

ou

**CEBTP SOLEN**

Service Produits Métalliques  
12 Avenue Gay Lussac  
ZAC de la clef Saint-Pierre  
78990 ELANCOURT  
Téléphone : +33 (0)1 30 85 24 00  
Télécopie : +33 (0)1 30 85 24 30

#### 4 PRECISIONS D'APPLICATION DE L'ANNEXE ZA D'UNE NORME

Le système de contrôle de la production en usine de la boulonnerie de construction métallique doit respecter les dispositions de l'annexe ZA de la norme concernée (norme EN 14399-1 et / ou EN15048-1).

Les précisions d'application de ces dispositions sont mentionnées dans l'annexe 2.

## 5 MARCHE A SUIVRE POUR EFFECTUER UNE DEMANDE D'ATTESTATION CE

Avant de déposer un dossier, le demandeur doit s'assurer qu'il remplit, au moment de la demande, les conditions définies dans ce document, annexes comprises, concernant son site de production. Il doit s'engager à respecter les mêmes conditions pendant toute la durée d'utilisation de l'attestation qui lui sera délivrée.

Le contenu du dossier à adresser à AFNOR Certification est précisé dans l'annexe 1 du présent document.

## 6 DECISION SUITE A LA DEMANDE D'ATTESTATION CE

AFNOR Certification étudie la recevabilité du dossier et engage la procédure en vue de délivrer l'attestation CE de contrôle de la production en usine de la boulonnerie de construction métallique.

Sur la base des résultats de l'inspection initiale du site de production et du contrôle de la production en usine de la boulonnerie de construction métallique, AFNOR Certification prend l'une des décisions suivantes :

- délivrance de l'attestation CE de contrôle de la production en usine,
- refus de délivrer l'attestation CE de contrôle de la production en usine.

Seule une usine ayant reçu une attestation **CE**<sub>0333</sub> de contrôle de sa production peut établir une Déclaration de conformité CE en mentionnant le numéro de l'attestation délivrée par AFNOR Certification.

Le demandeur peut contester la décision prise conformément à l'article 11 du présent document.

En outre si l'entreprise est située en dehors de l'Espace Economique Européen (E.E.E), le nom d'un mandataire localisé dans cet espace est indiqué parallèlement à celui du « fabricant ».

Un fabricant pouvant avoir plusieurs mandataires, il est délivré autant d'attestations que de mandataires pour les boulons de construction métallique concernés.

La délivrance de l'attestation de conformité **CE**<sub>0333</sub> ne saurait, en aucun cas, substituer la garantie d'AFNOR Certification à la garantie qui incombe, conformément à la loi, au fabricant ou à l'importateur.

## 7 MODALITE DE MARQUAGE DE CONFORMITE CE

Les modalités de marquage CE figurent dans l'annexe ZA de chaque norme concernée.

Le numéro d'identification d'AFNOR Certification est : 0333.

La charte graphique du marquage CE est donnée dans la directive 93/68/CEE.

## 8 SURVEILLANCE EXERCEE PAR AFNOR Certification

Cette surveillance est exercée par AFNOR Certification dès l'accord de l'attestation de contrôle de la production en usine.

Elle effectue cette surveillance conformément à l'annexe ZA de chaque norme concernée et aux dispositions précisées en annexe 2.

## 9 DECISION DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE

Sur la base des résultats des audits du système de contrôle de la production en usine, AFNOR Certification prend l'une des décisions suivantes :

- reconduction de l'attestation de conformité CE,
- reconduction de l'attestation de conformité CE avec avertissement,
- annulation de l'attestation de conformité CE.

Les décisions sont notifiées par AFNOR Certification et prennent effet à compter de leur notification.

Toute annulation d'une attestation de conformité CE du CPU entraîne l'interdiction d'y faire référence et de marquer CE les boulons de construction métallique concernés.

Dans ce cas, le marquage CE ne doit plus apparaître sur les emballages, la documentation, la publicité et tout autre support du fabricant et de son mandataire.

Toute annulation de l'attestation de conformité CE fait l'objet d'une information :

- à tous les Ministères concernés,
- à la Commission Européenne,
- et au réseau européen des Organismes Notifiés.

## 10 MARCHE A SUIVRE PAR LE FABRICANT EN CAS DE MODIFICATION DES CONDITIONS D'OBTENTION DE L'ATTESTATION CE

Le fabricant doit signaler, **SANS DELAI ET PAR ECRIT** à AFNOR Certification, toute modification des conditions d'obtention de l'attestation de conformité CE du contrôle de la production en usine

**Le Marquage CE ne pourra être apposé qu'après réception de l'accord écrit d'AFNOR Certification.**

On entend notamment par « modification des conditions d'obtention de la certification de conformité CE » les cas suivants :

### 10.1 Modification concernant le fabricant ou son mandataire

Le fabricant (ou son mandataire) doit signaler par écrit à AFNOR Certification toute modification juridique de sa société ou tout changement de raison sociale.

En cas de fusion, liquidation ou absorption du titulaire, tout droit d'usage de l'attestation de conformité dont il pourrait bénéficier cesse de plein droit.

## 10.2 Modification concernant le site de production

Tout transfert (total ou partiel) du site de production d'un produit marqué  $\text{CE}_{0333}$  dans un autre lieu de production entraîne une cessation immédiate de la validité de l'attestation de conformité  $\text{CE}_{0333}$  du contrôle de la production en usine pour l'ensemble des produits transférés.

## 10.3 Modification concernant l'organisation qualité et le système de contrôle de production en usine

Le fabricant doit déclarer toute modification significative :

- du système de contrôle de la production en usine,
- de son organisation qualité, notamment toute modification concernant ses installations, ses plans qualité, susceptible d'avoir une incidence sur la conformité de la production aux exigences des présentes modalités d'application et de ses annexes.

AFNOR Certification prend alors une décision quant à la réalisation d'un nouvel audit le cas échéant et à la délivrance d'une attestation remise à jour.

Dans le cas où le contrôle de la production en usine n'est plus conforme aux dispositions de l'annexe ZA de la norme concernée, le fabricant doit demander à AFNOR Certification l'annulation de son (ses) attestation(s) de conformité  $\text{CE}_{0333}$  de contrôle de la production en usine.

## 10.4 Modification concernant le(s) produit(s) certifié(s) objet(s) de l'attestation de conformité CE

On distingue les deux cas suivants :

- Modification **significative** d'un produit,

Toute modification d'une caractéristique du (des) produit(s) marqués  $\text{CE}_{0333}$  susceptible d'avoir une incidence sur la conformité du (des) produit(s) aux exigences des présentes modalités d'application et de ses annexes, doivent faire l'objet d'une nouvelle demande d'attestation CE. AFNOR Certification procède alors selon les modalités définies au §6 des présentes modalités d'application. Le marquage CE ne peut être apposé sur le produit tant que l'attestation n'est pas délivrée.

- Modification **mineure** d'un produit.

Toute modification d'une caractéristique du (des) produit(s) marqués  $\text{CE}_{0333}$  qui ne remet pas en cause l'incidence sur la conformité du (des) produit(s) aux exigences des présentes modalités d'application et de ses annexes, doit faire l'objet d'une simple déclaration à AFNOR Certification. Le marquage CE ne pourra être apposé sur les boulons ainsi modifiés qu'après accord d'AFNOR Certification.

AFNOR Certification se réserve le droit de considérer toute déclaration comme susceptible d'avoir une incidence sur la conformité du (des) produit(s) aux exigences des présentes modalités d'application et de ses annexes (modification significative).

## 10.5 Cessation temporaire ou définitive de fabrication / du contrôle de production

Toute cessation temporaire ou définitive du contrôle de production d'un produit marqué  $\text{CE}_{0333}$  entraîne une cessation immédiate du marquage CE de celui-ci par le fabricant qui doit sans délai en informer AFNOR Certification.

Toute cessation définitive de fabrication d'un produit marqué  $\text{CE}_{0333}$  doit être déclarée à AFNOR Certification sans délai par courrier avec en-tête de la société en précisant la date d'arrêt de fabrication et la date prévisionnelle de fin de vente des stocks des produits marqués CE.

AFNOR Certification prononce alors une décision de retrait de l'attestation de conformité CE.

## 11 RECLAMATIONS - CONTESTATIONS - RECOURS

### - Réclamation :

Toute réclamation reçue concernant l'application du marquage  $\text{CE}_{0333}$  fait l'objet d'un enregistrement et d'un traitement par AFNOR Certification.

Une information sur les certificats délivrés  $\text{CE}_{0333}$  est transmise annuellement aux Pouvoirs Publics.

Pour toute autre réclamation concernant l'application du marquage CE, AFAQ AFNOR Certification transmet directement l'information aux Pouvoirs Publics.

### - Contestation – Recours :

Dans le cas où le demandeur ou le titulaire d'une attestation de conformité  $\text{CE}_{0333}$  contesterait une décision le concernant, il peut solliciter auprès d'AFNOR Certification un nouvel examen de son dossier.

Cette contestation n'a pas d'effet suspensif.

Si le désaccord persiste, le fabricant peut présenter un recours contre la décision prise en adressant sa demande au Président d'AFNOR Certification.

Les recours doivent être présentés dans un délai de 15 jours suivant la notification de la confirmation de la décision.

## 12 USAGE ABUSIF DE L'ATTESTATION DE CONFORMITE CE

### 12.1 Usage abusif

#### **- Surveillance du marché :**

La surveillance du marché relève de la compétence exclusive des Pouvoirs Publics des Etats Membres.

#### **- Usage abusif relevant d'AFNOR Certification :**

Dans le cadre de la gestion par AFNOR Certification d'un usage abusif, seule l'utilisation du marquage faisant référence à AFNOR Certification, à savoir l'utilisation du marquage  $\text{CE}_{0333}$ , est concernée.

Est considéré comme usage abusif l'application du marquage  $\text{CE}_{0333}$  sans délivrance d'une attestation de conformité CE de contrôle de la production en usine d'AFNOR Certification sur :

- des produits ou emballages,
- des documents techniques, commerciaux ou publicitaires
- des sites Internet ...

#### **- Information des Pouvoirs Publics :**

Dans tous les cas les Pouvoirs Publics sont informés.

### 12.2 Action judiciaire

AFNOR Certification se réserve le droit d'intenter à quiconque se prévaut abusivement d'attestations de conformité  $\text{CE}_{0333}$  de contrôle de la production en usine délivrées par ses services, toute action judiciaire qu'elle jugera opportune et à laquelle peuvent se joindre toutes les parties qui s'estimeraient lésées.

## 13 TARIFS

Le détail et le montant des prestations sont précisés dans l'annexe 4. Cette annexe décrit l'ensemble des conditions financières relatives à l'attribution de l'attestation de conformité  $\text{CE}_{0333}$  du contrôle de la production en usine de la boulonnerie de construction métallique.

L'annexe 4 fait l'objet d'une actualisation annuelle et d'une publication séparée.

Elle est disponible sur demande auprès d'AFNOR Certification.



**14 APPROBATION - REVISION**

Le présent document « Modalités d'application pour le marquage CE BOULONNERIE DE CONSTRUCTION METALLIQUE – Révision 1 » pris en application de la Directive Produits de la Construction a été approuvé par le Directeur Général Délégué d'AFNOR Certification le 1<sup>er</sup> Août 2008.

Le présent document peut être modifié, notamment en cas de modification des normes applicables ou de la législation (Directive Produits de Construction...).

Chaque révision est approuvée par le Directeur Général Délégué d'AFNOR Certification.

 <b>AFNOR Certification</b> Siège : 11, rue Francis de Pressensé FR-93571 LA PLAINE SAINT-DENIS CEDEX  Bureaux : 116, avenue Aristide Briand FR-92224 Bagneux Cedex  Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00 Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40  <a href="http://www.afnor.org">www.afnor.org</a> <a href="mailto:certification@afnor.org">certification@afnor.org</a>	N° identification AFNOR Certification :  <b>CE070</b>	
	<b>Numéro de révision :</b>	<b>Date de mise en application</b>
	1	Août 2008

APPLICATION DE LA DIRECTIVE PRODUITS DE LA CONSTRUCTION – 89/106/CEE

**MODALITÉS D'APPLICATION DU MARQUAGE CE  
POUR LA BOULONNERIE  
DE CONSTRUCTION METALLIQUE**



**ANNEXE 1**

**COMPOSITION DU DOSSIER DE DEMANDE  
D'ATTESTATION CE DE CONTRÔLE DE LA PRODUCTION  
EN USINE CONFORMEMENT A :**

- L'ANNEXE ZA DE LA NORME EN 14399-1
- et / ou L'ANNEXE ZA DE LA NORME EN 15048-1

**Tout dossier doit contenir, en deux exemplaires :**

- La lettre de demande rédigée sur papier entête de la société et présentée conformément au modèle 1 figurant ci-après.
- Un dossier technique contenant :
  - les renseignements concernant le producteur et son mandataire le cas échéant, le site de production et les produits concernés demandés dans le modèle 2 à renseigner ;
  - une copie du (des) certificat(s) (ISO 9001, marques de qualité...) en vigueur le cas échéant ;
  - la documentation qui décrit le système de contrôle de la production en usine de chaque site de production ;
  - éventuellement le projet d'étiquetage des produits.

**Modèle 1 : Lettre de demande d'attestation CE pour des boulons relevant de la norme EN14399-1 (boulons HR, HV)**

**AFNOR Certification**  
**Monsieur le Directeur Général Délégué**  
116 avenue Aristide Briand  
BP 40  
92224 BAGNEUX CEDEX

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

Objet : Demande d'une attestation de conformité CE

Monsieur le Directeur Général Délégué,

Je soussigné <sup>1</sup> ....., agissant en qualité de représentant de <sup>2</sup> ....., ayant son siège social à <sup>3</sup> .....

ai l'honneur de demander une attestation de conformité CE de contrôle de la production en usine conformément à l'annexe ZA de la norme EN 14399-1 pour les boulons de construction métallique suivants<sup>4</sup> :

Type	Classe	Finition	Diamètre minimum	Diamètre maximum	Classe k
HR	8.8	Galvanisée à chaud			K0 ou K1 ou K2
		Brute			K0 ou K1 ou K2
	10.9	Galvanisée à chaud			K0 ou K1 ou K2
		Brute			K0 ou K1 ou K2
HV	10.9	Galvanisé à chaud			K0 ou K1 ou K2
		Brute			K0 ou K1 ou K2

produits sur le site de fabrication suivant <sup>5</sup> .....

Je m'engage à signaler immédiatement à AFNOR Certification toute nouvelle désignation de représentant en remplacement du représentant ci-dessus désigné.

**Ajouter *OBLIGATOIREMENT* le paragraphe suivant si le producteur n'est pas établi dans l'Espace Economique Européen (Désignation d'un mandataire dans l'E.E.E)**

Par ailleurs, j'habilite par ailleurs la Société ..... représentée par M./Mme/Mlle ..... en qualité de ..... à me représenter pour toutes questions relatives à l'attestation de conformité CE de Contrôle de la Production en Usine des boulons de construction métallique.

Je m'engage à signaler immédiatement à AFNOR Certification toute nouvelle désignation de mandataire en remplacement du mandataire ci-dessus désigné.

<sup>1</sup> Nom et prénom du demandeur désigné par le producteur.

<sup>2</sup> Raison sociale du demandeur et dénomination commerciale appropriée.

<sup>3</sup> Adresse complète.

<sup>4</sup> Compléter le tableau avec 1 ligne par produit sauf en ce qui concerne les diamètres qui peuvent être regroupés.

<sup>5</sup> Nom de l'usine, adresse complète, numéros de téléphone et de fax et adresse E-mail de l'usine.

Modèle 1 (suite)

Je déclare que les essais de type initiaux sur le(s) produit(s) ont été réalisés / sont en cours de réalisation sous ma responsabilité.

A cet effet, je m'engage à :

- a) ne pas présenter d'autres demandes simultanées d'attestation CE et à ne pas maintenir en vigueur une autre attestation CE délivrée par un autre organisme notifié,
- b) respecter toutes les conditions qui figurent dans les modalités d'application de la Directive Produits de la Construction pour les boulons de construction métallique, ci-après désignées « présent document » 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) mettre en œuvre tous les moyens nécessaires pour garantir en permanence le contrôle de la production en usine.
- e) déclarer toutes les modifications significatives relatives au contrôle de production en usine,
- f) enregistrer les résultats des essais, et faciliter la tâche des agents d'inspection dans l'exercice de leurs fonctions, notamment en proposant les services d'un interprète,
- g) effectuer tous paiements qui me seront réclamés conformément au présent document.

J'autorise l'accès des inspecteurs désignés par l'organisme certificateur notifié pour réaliser l'audit d'inspection initial de l'usine et du système de contrôle de la production en usine et les visites de surveillance.

Je vous adresse ci-joint un dossier technique rédigé en langue française comportant tous les renseignements demandés par le présent document.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur le Directeur Général Délégué, l'expression de mes salutations distinguées.

Ajouter **OBLIGATOIREMENT** le paragraphe suivant si le producteur n'est pas établi dans l'E.E.E (Désignation d'un mandataire dans l'EEE)

Date et signature du représentant  
légal du demandeur

Date et signature du mandataire dans l'Espace  
Economique Européen précédées de la mention  
manuscrite :  
"Bon pour acceptation de la représentation"

**Modèle 1bis : Lettre de demande d'attestation CE pour des boulons relevant de la Norme EN15048-1 (Boulons non précontraints)**

**AFNOR Certification**  
**Monsieur le Directeur Général Délégué**  
116 avenue Aristide Briand  
BP 40  
92224 BAGNEUX CEDEX

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

Objet : Demande d'une attestation de conformité CE

Monsieur le Directeur Général Délégué,

Je soussigné <sup>6</sup> ....., agissant en qualité de représentant de <sup>7</sup> ....., ayant son siège social à <sup>8</sup> .....,

ai l'honneur de demander une attestation de conformité CE de contrôle de la production en usine conformément à l'annexe ZA de la norme EN 15048-1 pour les boulons de construction métallique suivants<sup>9</sup> :

Vis				Ecou Classe de qualité et matériau	Rondelle(s) le cas échéant Classe de qualité et matériau
Classe de qualité	Diamètre minimum	Diamètre maximum	Matériau		
4.6					
4.8					
5.6					
5.8					
6.8					
8.8					
10.9					

produits sur le site de fabrication suivant <sup>10</sup> .....

Je m'engage à signaler immédiatement à AFNOR Certification toute nouvelle désignation de représentant en remplacement du représentant ci-dessus désigné.

**Ajouter OBLIGATOIREMENT le paragraphe suivant si le producteur n'est pas établi dans l'Espace Economique Européen (Désignation d'un mandataire dans l'E.E.E)**

Par ailleurs, j'habilite par ailleurs la Société ..... représentée par M./Mme/Mlle ..... en qualité de ..... à me représenter pour toutes questions relatives à l'attestation de conformité CE de Contrôle de la Production en Usine des boulons de construction métallique.

Je m'engage à signaler immédiatement à AFNOR Certification toute nouvelle désignation de mandataire en remplacement du mandataire ci-dessus désigné.

<sup>6</sup> Nom et prénom du demandeur désigné par le producteur.

<sup>7</sup> Raison sociale du demandeur et dénomination commerciale appropriée.

<sup>8</sup> Adresse complète.

<sup>9</sup> Compléter le tableau avec 1 ligne par produit sauf en ce qui concerne les diamètres qui peuvent être regroupés.

<sup>10</sup> Nom de l'usine, adresse complète, numéros de téléphone et de fax et adresse E-mail de l'usine.

Modèle 1 Bis (suite)

Je déclare que les essais de type initiaux sur le(s) produit(s) ont été réalisés / sont en cours de réalisation sous ma responsabilité.

A cet effet, je m'engage à :

- a) ne pas présenter d'autres demandes simultanées d'attestation CE et à ne pas maintenir en vigueur une autre attestation CE délivrée par un autre organisme notifié,
- b) respecter toutes les conditions qui figurent dans les modalités d'application de la Directive Produits de la Construction pour les boulons de construction métallique, ci-après désignées « présent document » 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) mettre en œuvre tous les moyens nécessaires pour garantir en permanence le contrôle de la production en usine.
- e) déclarer toutes les modifications significatives relatives au contrôle de production en usine,
- f) enregistrer les résultats des essais, et faciliter la tâche des agents d'inspection dans l'exercice de leurs fonctions, notamment en proposant les services d'un interprète,
- g) effectuer tous paiements qui me seront réclamés conformément au présent document.

J'autorise l'accès des inspecteurs désignés par l'organisme certificateur notifié pour réaliser l'audit d'inspection initial de l'usine et du système de contrôle de la production en usine et les visites de surveillance.

Je vous adresse ci-joint un dossier technique rédigé en langue française comportant tous les renseignements demandés par le présent document.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur le Directeur Général Délégué, l'expression de mes salutations distinguées.

Ajouter **OBLIGATOIREMENT** le paragraphe suivant si le producteur n'est pas établi dans l'E.E.E (Désignation d'un mandataire dans l'E.E.E)

Date et signature du représentant  
légal du demandeur

Date et signature du mandataire dans l'Espace  
Economique Européen précédées de la mention  
manuscrite :  
"Bon pour acceptation de la représentation"

**Modèle 2 : Contenu du dossier technique à joindre à la demande d'attestation CE**

**DOSSIER TECHNIQUE**

Le dossier produit doit contenir au minimum les informations suivantes :

**1/ RENSEIGNEMENTS GENERAUX :**

Date de la demande d'attestation de conformité : ..... (à préciser)

Norme : ..... (Préciser la référence à la norme EN 14399-1 ou à la norme EN 15048-1)

**Producteur :**

Raison sociale : .....

Code APE (pour les sociétés françaises uniquement) : .....

Adresse :  
.....  
.....

Pays :.....

Téléphone :.....

Télécopie :.....

N° SIRET :.....

Nom du représentant légal : .....

Nom du correspondant (si différent du représentant légal) :.....

E-mail du correspondant :.....

**Mandataire (pour un producteur situé hors E.E.E)**

Raison sociale : .....

Code APE (pour les sociétés françaises uniquement) : .....

Adresse : .....

Pays :.....

Téléphone :.....

Télécopie :.....

N° SIRET :.....

Nom du représentant légal : .....

Nom du correspondant (si différent du représentant légal) :.....

E-mail du correspondant :.....

**2/ INFORMATIONS RELATIVES A L'UNITE DE FABRICATION DU PRODUIT**

Indiquer :

✓ La Raison sociale et les coordonnées

✓ Certification(s) :

ISO 9001 version 2000

Accréditations (à préciser)

Autre(s) certification(s) (à préciser)

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.

✓ Une description sommaire des étapes et lieux (si différents, voir également paragraphe 3 ci-après) de fabrication et de contrôle couverts par le système de CPU, par ligne, unité ou département de fabrication.

✓ La documentation qui décrit l'organisation générale de la production (moyens de production et sous-traitance) et le système de contrôle de la production en usine.

## DOSSIER TECHNIQUE (suite)

### 3/ DOSSIER TECHNIQUE – DOCUMENTATION QUALITE :

La documentation qualité de l'unité de fabrication produit est à joindre à la demande et comprend les points suivants :

- ✓ Organisation (et désignation du représentant de la direction),
- ✓ Procédures de maîtrise,
- ✓ Maîtrise de la production et de la sous-traitance,
- ✓ Contrôles et essais (en réception, en cours de production, essais finaux), plan de contrôle,
- ✓ Enregistrements des contrôles,
- ✓ Maîtrise des produits non conformes,
- ✓ Manutention, stockage et conditionnement sur le site
- ✓ Transport et emballage,
- ✓ Formation du personnel,
- ✓ Modalités de marquage
- ✓ Un « Tableau de détail des opérations ou composants sous-traités ».
  - Ce tableau (voir exemple ci-dessous) précisera :
    - La description des composants (type, diamètre, classe de qualité, finition)
    - les noms des sociétés effectuant les opérations ou des composants sous-traités
    - et les parties des normes concernées :

Exemple de « Tableau de détail des opérations ou composants sous-traités » :

Etape Composant	Partie de la norme concernée	Fabrication et description du composant (type, classe de qualité, diamètres...)	Traitement thermique	Matériau et classe de qualité du composant	Finition (Brute, galvanisée à chaud, électrozinguée...)	Réalisation des contrôles en usine
Vis	EN ISO 4014	H 8.8 diamètres : .... Société XX	Société XX	Acier	Galvanisée à chaud Société AA	Société XX
Ecrou	EN ISO 4032	H 8 avec : M12 : Société YY M16 : Société XX	Société YC	Acier	Galvanisée à chaud Société BB	Société XX
Rondelle(s)	EN ISO 7091	Société ZZ	Société YC	Acier	Galvanisée à chaud Société AA	Société XX
Boulon	EN15048-1					Société XX

### 4/ SOUS-TRAITANCE

Pour chaque société sous-traitante citée dans « le Tableau de détail des opérations ou composants sous-traités », seront mentionnés :

- ✓ la raison sociale
- ✓ les informations et coordonnées complètes (adresse, téléphone, télécopie, email, site internet le cas échéant...)
- ✓ le nom et les coordonnées du responsable juridique et de la personne à contacter (si différente du responsable juridique)

 <p><b>AFNOR Certification</b></p> <p>Siège : 11, rue Francis de Pressensé FR-93571 LA PLAINE SAINT-DENIS CEDEX</p> <p>Bureaux : 116, avenue Aristide Briand FR-92224 Bagneux Cedex</p> <p>Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00 Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40</p> <p><a href="http://www.afnor.org">www.afnor.org</a> <a href="mailto:certification@afnor.org">certification@afnor.org</a></p>	<b>N° identification AFNOR Certification :</b>  <b>CE070</b>	
	<b>Numéro de révision :</b>	<b>Date de mise en application</b>
	1	Août 2008

APPLICATION DE LA DIRECTIVE PRODUITS DE LA CONSTRUCTION – 89/106/CEE

**MODALITÉS D'APPLICATION DU MARQUAGE CE  
POUR LA BOULONNERIE  
DE CONSTRUCTION METALLIQUE**



**ANNEXE 2**

**PRECISION D'APPLICATION POUR L'EVALUATION DU  
SYSTEME DE CONTROLE DE LA PRODUCTION EN USINE  
CONFORMEMENT A :**

- L'ANNEXE ZA DE LA NORME EN 14399-1
- L'ANNEXE ZA DE LA NORME EN 15048-1

L'objectif de la présente annexe consiste à préciser le tableau ZA.3 de l'annexe ZA de la norme EN 14399-1 et de la norme EN 15048-1 pour les directives d'audit dans les sites de production, y compris ceux composés d'un ensemble de lignes, unités ou départements de production, assurant ainsi, d'une part, que l'audit apportera suffisamment de confiance sur la conformité du système de contrôle de la production en usine et, d'autre part, que cet audit sera applicable et réalisable en termes économiques et opérationnels.

## 1 GENERALITES

Le système de Contrôle de Production en Usine (CPU) doit couvrir tous les produits (vis, écrous et rondelles) et lignes de production, unités ou départements ; les opérations effectuées par des sous-traitants ou hors de l'usine sont comprises, sauf si leur CPU est attesté par un Organisme Notifié pour les opérations concernées.

Le champ d'application en termes de lignes, unités ou départements, sera précisé dans l'attestation de conformité du système de CPU.

Dans le cadre de l'attestation de conformité du système de CPU avec les exigences de l'annexe ZA de la norme EN 14399-1 et/ou de la norme EN 15048-1, l'inspection du système de CPU vérifiera que l'usine possède les équipements nécessaires aux processus de fabrication pour atteindre la conformité des produits.

L'évaluation du système de CPU comprendra également les installations d'essais et de contrôle. L'inspecteur s'assurera notamment que les essais sont réalisés par un (des) laboratoire(s) qualifié(s). « Qualifié » signifie que le fabricant s'est assuré de la compétence du (des) laboratoire(s) selon l'une des possibilités suivantes :

- en gérant directement la qualification du (des) laboratoire(s) en intégrant celui-ci dans le champ du CPU ;
- en utilisant des laboratoires accrédités selon la norme ISO 17025 ou équivalent.

L'évaluation du système de CPU inclura une inspection des unités de conditionnement et de stockage afin de vérifier que le système de CPU utilisé pour l'identification et le conditionnement des produits assure leur traçabilité.

## 2 INSPECTION INITIALE DE L'USINE ET DU CPU

Durant l'inspection initiale de l'usine et du CPU, toutes les lignes, unités et départements couverts par le système de contrôle de la production en usine doivent être inspectés individuellement.

Pendant la visite d'inspection initiale de l'usine et du CPU, l'inspecteur tiendra compte des essais de type initial réalisés conformément :

- au paragraphe 6.2 de la norme EN 14399-1,
- et/ou au paragraphe 6.2 de la norme EN 15048-1.

Les résultats des essais de type initial doivent être disponibles pendant la visite. L'inspecteur vérifiera que les résultats de ces essais sont compatibles avec les types de produits concernés.

Les enregistrements relatifs aux essais doivent être conservés au moins 10 ans après la date de réalisation des essais, conformément aux normes EN 14399-1 et EN 15048-1.

L'inspecteur s'assurera également que les essais de type initial ont été réalisés par un (des) laboratoire(s) qualifié(s). La qualification du (des) laboratoire(s) doit suivre la même procédure que celle définie pour les essais prévus dans le CPU (voir § 1).

### **3 SURVEILLANCE CONTINUE**

Les visites de surveillance du système de CPU sont réalisées au moins une fois par an.

 <p><b>AFNOR Certification</b></p> <p>Siège : 11, rue Francis de Pressensé FR-93571 LA PLAINE SAINT-DENIS CEDEX</p> <p>Bureaux : 116, avenue Aristide Briand FR-92224 Bagneux Cedex</p> <p>Téléphone :+33 (0)1 46 11 37 00 Télécopie :+33 (0)1 46 11 39 40</p> <p><a href="http://www.afnor.org">www.afnor.org</a> <a href="mailto:certification@afnor.org">certification@afnor.org</a></p>	<b>N° identification AFNOR Certification :</b>  <b>CE070</b>	
	<b>Numéro de révision :</b>	<b>Date de mise en application</b>
	1	Août 2008

APPLICATION DE LA DIRECTIVE PRODUITS DE LA CONSTRUCTION – 89/106/CEE


**MODALITÉS D'APPLICATION DU MARQUAGE CE  
BOULONNERIE DE CONSTRUCTION METALLIQUE**



**ANNEXE 3**

**MODALITES DE MARQUAGE**

La présente annexe a pour objet de :

- préciser les modalités de marquage spécifiques lorsqu'il existe une marque de qualité (Exemple : marque  ) en complément du marquage CE
- préciser les modalités de marquage CE et de démarquage des produits, emballages, documentations techniques et commerciales,

## **1 COEXISTENCE D'UNE MARQUE DE QUALITE EN COMPLEMENT DU MARQUAGE CE**

### **Règles de dimensionnement et de positionnement des cartouches, logos et polices de caractères :**

L'apposition du marquage légal (par exemple la marque déposée d'un fabricant), d'une marque d'agrément ou de marques complétant le marquage CE est autorisée dans la mesure où ils ne créent pas de confusion avec le marquage CE et ne réduisent pas la lisibilité et la visibilité du marquage CE.

Le dimensionnement ne doit pas entraîner un déficit de lisibilité du marquage CE par rapport à un tout autre marquage. Dans ces conditions :

- Le cartouche (respectivement le logo [pour le logo, voir également le paragraphe 2 ci-après], la police de caractères utilisée) relatif au marquage CE doit être de dimension supérieure ou égale au cartouche (respectivement le logo, la police de caractères utilisée) de toute autre marque de qualité.
- Si les cartouches ou les logos doivent être présentés de façon verticale, il doit être fait référence au marquage CE en premier lieu.
- Les cartouches concernant le marquage CE et toutes autres marques complémentaires doivent figurer sur la même face du produit et de l'emballage afin d'éviter toute présentation sélective.

## **2 MODALITES DE MARQUAGE**

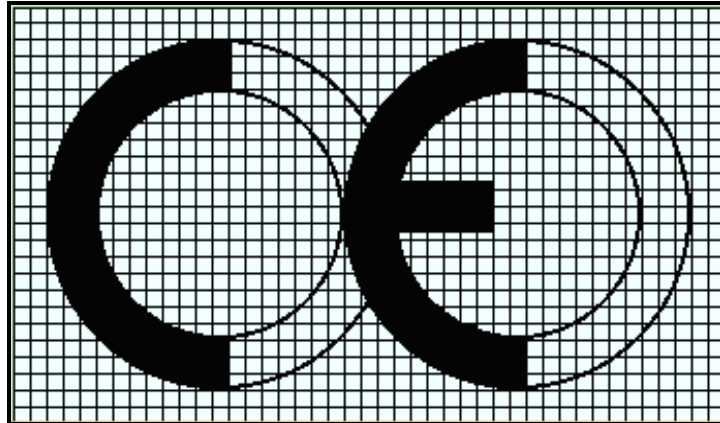
### **Le logo CE :**

La charte graphique du logo CE est donnée 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 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 est présenté ci-dessous :



**Modalités de marquage :**

Les modalités de marquage spécifiques à la boulonnerie de construction métallique sont précisées au paragraphe ZA.3 de l'annexe ZA :

- de la norme EN 14399-1 pour les boulons HR et HV,
- de la norme EN 15048-1 pour les boulons non précontraints.

Il incombe au fabricant ou à son mandataire établi sur le territoire d'un des Etats membres, d'apposer le marquage CE.

Pour plus de renseignements, notamment en cas d'application simultanée de plusieurs Directives Européennes pour un même produit, se reporter à la Directive 89/106/CEE ainsi qu'au décret de transposition N°92-647 du 8 juillet 1992, modifié par les décrets N°95-1051 du 20 septembre 1995 et N°2003-947 du 3 octobre 2003 concernant l'aptitude à l'usage des produits de construction.

**3 CONDITIONS DE DEMARQUAGE DES PRODUITS CE**

Toute annulation à la suite de décisions prises en cas de non-conformité d'une attestation 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 fabricant.

**4 DECLARATION DE CONFORMITE CE**

La déclaration de conformité CE est à faire pour chaque produit couvert par le système de CPU faisant l'objet de l'attestation de conformité CE.

Elle doit être réalisée conformément aux spécifications :

- du paragraphe ZA.2.3 de l'annexe ZA de la norme EN 14399-1,
- du paragraphe ZA.2.3 de l'annexe ZA de la norme EN 15048-1.