

Modalités d'application du marquage



Briques de terre cuite

Organisme Certificateur :
AFAQ AFNOR Certification

Siège : 11 avenue Francis de Pressensé
F-93571 Saint Denis La Plaine Cedex

Bureaux : 116 avenue Aristide Briand
F-92224 Bagneux Cedex

Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00

Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40

www.marque-nf.com

www.afaq.org

www.afnor.fr

certification@afaq.afnor.org



<p>Organisme certificateur :</p> <p>AFAQ AFNOR CERTIFICATION 11 Avenue Francis de Pressensé 93571 SAINT-DENIS LA PLAINE Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00 Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40</p> <p>Organismes d'inspection :</p> <p>AFAQ AFNOR Certification 116 avenue Aristide Briand BP 40 92224 BAGNEUX Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00 Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40</p> <p>Centre Technique des Tuiles et Briques (CTTB) 17 rue Letellier 75015 PARIS Téléphone : +33 (0)1 45 37 77 77 Télécopie : +33 (0)1 45 37 77 97</p>	N° identification : CE 046	
	Numéro de révision :	Date de mise en application
	0	20/06/05

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

**MODALITES D'APPLICATION DU MARQUAGE CE
DES BRIQUES DE TERRE CUITE
(système 2+)**



1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Le présent document « Modalités d'application du marquage CE des Briques de terre cuite » décrit l'organisation mise en place pour assurer et gérer l'attestation de conformité CE des briques de terre cuite 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 aux contrôles de fabrication en usine mis en œuvre par les fabricants de briques de terre cuite pour maîtriser la conformité des produits qu'ils fabriquent à la norme EN 771-1.

Le système d'attestation de conformité au sens de la Directive Produits de Construction est : 2+ (le niveau d'attestation de conformité 4, qui concerne également certains produits, n'est pas couvert par le présent document).

Les annexes suivantes font partie intégrante du présent document :

- Annexe 1 : Composition du dossier de demande d'une attestation de conformité CE de contrôle de la production de briques de terre cuite en usine,
- Annexe 2 : Attestation de conformité CE de contrôle de production en usine,
- Annexe 3 : Composition du comité CE des briques de terre cuite,
- Annexe 4 : Régime financier.

En outre, une Annexe 5 informative donne des modèles pour le marquage des produits et la déclaration de conformité que doit rédiger le fabricant ou son mandataire.

2 TEXTES APPLICABLES

I RÉGLEMENTATION

- La directive 89/106/CEE – Produits de 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, relatif à l'aptitude à l'usage des produits de construction.

II NORME

NF EN 771-1 : Spécifications pour éléments de maçonnerie – Partie 1 : Briques de terre cuite.

III AUTRES DOCUMENTS

« Position paper » pour les briques de terre cuite, établi par le SG10.

3 ORGANISMES INTERVENANT DANS L'ATTESTATION

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

3.1 AFAQ AFNOR CERTIFICATION

AFAQ AFNOR Certification, société anonyme, filiale d'AFNOR, 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'AFAQ AFNOR Certification sont les suivantes :

- 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 les autres Ministères concernés par cette attestation,
- informer les autorités compétentes des infractions aux directives qu'elle aurait à connaître,
- approuver le présent document et ses annexes.

3.2 ORGANISME D'INSPECTION

Définition : l'organisme d'inspection procède à l'évaluation sur site de la conformité de la maîtrise du contrôle de la production.

Pour exercer l'ensemble de ces missions ^(*) AFAQ AFNOR Certification est assistée par :

AFAQ AFNOR Certification
116 avenue Aristide Briand
BP 40
92224 BAGNEUX
Tél. +33 (0)1 46 11 37 00

Le Centre Technique des Tuiles et Briques (CTTB)
17 rue Letellier
75015 PARIS
Tél. +33 (0)1 45 37 77 77

^(*) : conformément à l'article 14 (1) (b) de la Directive Produits de la Construction (89/106/CEE).

3.3 COMITE CE DES BRIQUES DE TERRE CUITE

Cette instance consultative est chargée de donner un avis à AFAQ AFNOR Certification et de l'assister dans toutes questions d'ordre général intéressant l'attestation de conformité des briques de terre cuite.

Le comité CE des briques de terre cuite :

- examine et émet un avis sur les dossiers d'appel et de recours,
- émet un avis sur le présent document.

La composition de ce comité est précisée en annexe 3. Le mandat des membres est de deux ans. Il est renouvelé par tacite reconduction.

4 PRECISIONS D'APPLICATION DES NORMES

Le contrôle de production en usine (ou CPU) doit appliquer les dispositions de la norme EN 771-1 qui s'y rapportent.

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 unité de fabrication. Il doit s'engager à respecter les mêmes conditions pendant toute la durée d'utilisation de l'attestation de conformité CE.

La demande est formulée conformément au modèle figurant en annexe 1.

6 DECISION SUITE A LA DEMANDE D'ATTESTATION DE CONFORMITE CE

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

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

Seules les usines ayant reçu une attestation CE de contrôle de production en usine peuvent établir une Déclaration de conformité CE en mentionnant le numéro de l'attestation délivrée par AFAQ AFNOR Certification.

Le demandeur peut contester la décision prise conformément à l'article 10 du présent document.

La délivrance de l'attestation CE ne saurait, en aucun cas, substituer la garantie d'AFAQ AFNOR Certification à la garantie qui incombe, conformément à la loi, au fabricant.

7 MODALITES DE MARQUAGE DE CONFORMITE CE

Les modalités de marquage CE figurent dans l'annexe ZA de la norme EN 771-1.

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

La charte graphique du marquage CE est donnée dans la directive 93/68/CEE, et des dispositions informatives figurent dans l'annexe 5.

8 SURVEILLANCE EXERCEE PAR AFAQ AFNOR CERTIFICATION

Cette surveillance est exercée par AFAQ AFNOR Certification dès l'accord de l'attestation de conformité CE.

Elle effectue cette surveillance conformément à la norme EN 771-1 et au "Position Paper" relatif aux briques de terre cuite, édité par le SG10.

Dans le cas de modifications significatives du système de contrôle de production en usine, le titulaire de l'attestation doit informer AFAQ AFNOR Certification de ces modifications.

AFAQ 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 système de contrôle de production en usine n'est plus conforme aux dispositions de l'annexe ZA de la norme EN 771-1, l'abandon définitif sur le site est demandé par le fabricant, le fabricant peut demander à AFAQ AFNOR Certification le retrait de l'attestation CE de contrôle de production pour la norme EN 771-1.

9 DECISIONS DANS LE CADRE DE LA SURVEILLANCE

Dans le cas de modifications significatives des spécifications techniques de référence ou des conditions de fabrication en usine ou du contrôle de production en usine, le titulaire de l'attestation peut informer AFAQ AFNOR Certification de ces modifications.

AFAQ 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.


Sur la base de résultats des essais d'autocontrôle non conformes à l'article 8.3 de la norme EN 771-1 ou d'abandon de fabrication, le fabricant peut demander à AFAQ AFNOR Certification le retrait de l'attestation CE de contrôle de production pour les briques de terre cuite.


Tout retrait fait l'objet d'une information :

- aux Pouvoirs Publics,
- à tous les Ministères concernés,
- à la Commission européenne,
- au réseau européen des organismes notifiés.

10 RECLAMATIONS - CONTESTATIONS - RECOURS


- Réclamation :

Toute réclamation reçue concernant l'application du marquage  fait l'objet d'un traitement par AFAQ AFNOR Certification.

Une information sur les attestations délivrées  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  contesterait une décision le concernant, il peut solliciter auprès d'AFAQ AFNOR Certification un nouvel examen de son dossier.

Cette contestation n'a d'effet suspensif que lorsque la décision de retrait a été prise contre l'avis du Comité CE.

Si le désaccord persiste, le fabricant peut présenter un recours contre la décision prise en adressant sa demande à Monsieur le Président d'AFAQ AFNOR Certification qui saisira le comité certification, comité institué auprès du Conseil d'Administration d'AFAQ AFNOR Certification.

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

11 USAGE ABUSIF DE L'ATTESTATION DE CONFORMITE CE

11.1 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 AFAQ AFNOR Certification d'un usage abusif, seule l'utilisation du marquage faisant référence à AFAQ AFNOR Certification, à savoir l'utilisation du marquage **CE**₀₃₃₃, est concernée.

Est considéré comme usage abusif l'application du marquage **CE**₀₃₃₃ sans délivrance d'une attestation de contrôle de production en usine d'AFAQ AFNOR Certification sur :

- des produits ou emballages,
- des documents techniques, commerciaux ou publicitaires
-

- Information des Pouvoirs Publics :

Dans tous les cas les Pouvoirs Publics sont informés.

11.2 ACTION JUDICIAIRE

AFAQ AFNOR Certification se réserve le droit d'intenter à quiconque se prévaut abusivement d'attestations CE de contrôle de 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.

12 TARIFS

Le détail et le montant des prestations font l'objet d'une publication séparée (voir annexe 4) et sont réactualisés annuellement.

13 APPROBATION - REVISION

Le présent document « Modalités d'application du marquage CE des briques de terre cuite » pris en application de la Directive Produits de la Construction a été approuvé par le Directeur Général Délégué d'AFAQ AFNOR Certification le 14/06/05.

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'AFAQ AFNOR Certification.

<p>Organisme certificateur :</p> <p>AFAQ AFNOR CERTIFICATION 11 Avenue Francis de Pressensé 93571 SAINT-DENIS LA PLAINE Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00 Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40</p> <p>Organismes d'inspection :</p> <p>AFAQ AFNOR Certification 116 avenue Aristide Briand BP 40 92224 BAGNEUX Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00 Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40</p> <p>Centre Technique des Tuiles et Briques (CTTB) 17 rue Letellier 75015 PARIS Téléphone : +33 (0)1 45 37 77 77 Télécopie : +33 (0)1 45 37 77 97</p>	N° identification : CE 046	
	Numéro de révision :	Date de mise en application
	0	20/06/05

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

**MODALITES D'APPLICATION DU MARQUAGE CE
DES BRIQUES DE TERRE CUITE
(système 2+)**



ANNEXE 1

**COMPOSITION DU DOSSIER DE DEMANDE
D'UNE ATTESTATION CE
DE CONTROLE DE PRODUCTION EN USINE**

1 DEPOT D'UN DOSSIER DE DEMANDE D'UNE ATTESTATION CE DE CONTROLE DE PRODUCTION EN USINE

Avant de déposer un dossier, le demandeur doit s'assurer qu'il remplit, au moment de la demande, toutes les conditions définies dans le présent document.

Il doit s'engager à respecter ces conditions pendant toute la durée de validité de l'attestation qui lui sera délivrée.

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

2 CONTENU DU DOSSIER TECHNIQUE A JOINDRE À LA DEMANDE D'ATTESTATION CE

Tout dossier technique doit contenir, en deux exemplaires :

- La lettre de demande rédigée sur papier entête de la société et présentée conformément au modèle 1 figurant à la fin de la présente annexe.
- Le dossier technique (cf. modèle 2)

1 - Modèle : Lettre de demande d'attestation CE

AFAQ 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 CE de contrôle de production en usine des briques de terre cuite

Monsieur le Directeur Général Délégué,

Je soussigné ¹....., agissant en qualité de représentant de ²
....., ayant son siège social à ³.....,
comme producteur, ⁴

comme mandataire établi dans l'Espace Economique Européen⁵, du producteur situé en
⁶.....;

ai l'honneur de demander une attestation CE de contrôle de production en usine des briques
de terre cuite conformément à l'annexe ZA de la norme EN 771-1 produites dans l'usine de ⁷
....., comportant son siège
social à ⁸..... ;

Les types de briques de terre cuite sont :

Je demande que cette attestation soit rédigée dans les langues suivantes :

Je déclare également que :

- Les essais de type initiaux sur le(s) produit(s) ont été réalisés/sont en cours de réalisation ⁹ sous la responsabilité du producteur sus-nommé
- L'usine/Les usines⁹ concernées ont/n'ont pas⁹ une autre attestation CE en cours de validité.

¹ Nom et prénom du demandeur désigné par le producteur.

² Acronyme et nom complet du demandeur et dénomination commerciale appropriée.

³ Adresse complète.

⁴ Si applicable.

⁵ Si applicable.

⁶ Nom du pays extérieur à l'EEE.

⁷ Nom de la ou des usines, adresse complète, numéros de téléphone et de fax et adresse E-mail de la ou des usines. Il est possible de joindre une liste séparée reprenant les informations demandées à cet endroit.

⁸ Si applicable

⁹ Conserver la mention appropriée. Joindre la copie de l'attestation CE en cours de validité pour les sites déjà certifiés par un autre organisme notifié

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 de certification notifié (*),
- b) respecter toutes les conditions qui figurent dans les modalités d'application de la Directive Produits de la Construction pour les briques de terre cuite ci-après désignées « présent document », annexes comprises, ainsi que celles imposées par la norme concernée,
- 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 et notamment les dispositions des normes s'y rapportant.

Je m'engage également à :

- e) déclarer toutes les modifications significatives relatives au contrôle de la production,
- 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) communiquer sur demande tout support promotionnel faisant état directement ou indirectement de l'attestation de conformité CE,
- h) effectuer tous paiements qui me seront réclamés conformément au présent document.

Après mon accord préalable, 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 production en usine et les visites de surveillance.

J'autorise que toute la correspondance de l'organisme certificateur notifié concernant l'attestation CE de contrôle de production des briques de terre cuite soit adressé à la personne suivante ¹⁰

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

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 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"*

*En cas de désignation d'un représentant pour un demandeur situé hors de l'Espace Economique Européen (EEE). Page 2/2

¹⁰ Nom de la personne et fonction

2 – Contenu du dossier technique joint à la demande d’attestation CE

DOSSIER TECHNIQUE

Le dossier produit doit être conforme à la norme EN 771-1 et contenir au minimum les informations suivantes :

1/ RENSEIGNEMENTS GENERAUX :

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) :.....

Mandataire (pour un producteur situé hors Espace Economique Européen)

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) :.....

2/ DESCRIPTION DES PRODUITS CONCERNES (*) :

Désignation complète du modèle :.....
Marque commerciale :.....

(*) selon la documentation qualité de l’usine

DOSSIER TECHNIQUE (suite)

3/ UNITE DE FABRICATION DU PRODUIT

Unité de fabrication du produit :

- ✓ Raison sociale :
- ✓ Adresse :
-
- ✓ Pays :
- ✓ Téléphone :
- ✓ Télécopie :
- ✓ Organisation générale de la production (moyens de production et sous-traitance) :
- ✓ Autres produits fabriqués, autres marques de qualité éventuelles :
 - Marque NF,
 - Autres marques de qualité.
- ✓ Certification(s) du Système d'Assurance de la Qualité de l'unité de fabrication :
 - ISO 9001 version 2000
 - ISO 14001
 - Aucune certification
 - Accréditations (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.

Le Manuel Qualité ou la documentation qualité de l'unité de fabrication comprendra :

- la déclaration de la direction et le représentant de celle-ci,
- la description de la maîtrise documentaire
- l'organisation de l'usine (avec un organigramme le cas échéant)
- une procédure de revue de direction
- la description des mesures prises dans le cadre de la formation
- la formalisation des processus d'approvisionnement, de fabrication, contrôle et distribution
- la maîtrise des essais et des équipements du laboratoire
- une procédure de gestion des produits non conformes et des réclamations
- l'évaluation de la conformité des produits y compris les essais de type initiaux
- les modalités de marquage

Le dossier du demandeur devra comprendre les éléments cités dans l'annexe contrôle de la production des briques de terre cuite de la norme EN 771-1 précisée par le guide sur le contrôle de la production des briques de terre cuite ci-après.

3 – Définitions

3.1 Fabricant

Le fabricant est responsable de l'exécution du système de contrôle de production en usine (CPU). Pour chaque usine ou groupe d'usines une personne sera nommée, qui est responsable du CPU.

Dans tous les cas le fabricant est seulement responsable du contrôle de production en usine avec lequel il s'assure que les modèles de brique correspondent aux caractéristiques techniques appropriées.

3.2 Non-conformités

Si les contrôles de production ou les essais d'usine indiquent que les produits finis ne répondent pas aux exigences (les spécifications ou la valeur déclarée), le fabricant prendra immédiatement les mesures nécessaires afin d'arrêter le défaut. Après arrêt du défaut, les essais concernés doivent être répétés immédiatement.

Les produits, qui ne répondent pas aux exigences, seront isolés et marqués en conséquence. Cependant, ceux-ci peuvent être reclassifiés par le fabricant avec des valeurs différentes déclarées.

3.3 Briques type HD

Toutes les briques de terre cuite utilisées pour les maçonneries non protégées.

Les briques de terre cuite d'une masse volumique apparente sèche supérieure à 1000 kg/m³ utilisées pour les maçonneries protégées.

3.4 Briques type LD

Les briques de terre cuite d'une masse volumique apparente sèche inférieure ou égale à 1000 kg/m³ pour les maçonneries protégées.

4 - Contrôle de production en usine des briques de terre cuite

Domaine d'application :

L'objet de ce guide est de compléter la table ZA.3a de l'annexe ZA de la norme EN 771-1 « Affectation des tâches d'évaluation de la conformité pour les briques de terre cuite de la catégorie I ».

4.1 Introduction

Le présent guide définit et explicite, le point 8.3 (Contrôle de production en usine) de la norme EN 771-1 :

- Généralités,
- Matières premières,
- Procédé de fabrication,
- Essais sur les produits finis,
- Traçabilité.

4.2 Généralités

Le fabricant doit établir, documenter et maintenir un système de contrôle de production en usine pour prouver la conformité, en continue, avec les valeurs déclarées des modèles de brique mis sur le marché.

La responsabilité, l'autorité et l'interdépendance de tout le personnel qui contrôlent, effectuent et vérifient le travail affectant la qualité des modèles de brique doit être défini dans la documentation du contrôle de production en usine.

Le système de contrôle de production en usine doit décrire le procédé de la production, les inspections régulières par le fabricant et ses contrôles. Les contrôles et les essais doivent inclure les caractéristiques des matières premières et des produits finis, le procédé de la production, l'équipement de production ou les machines de production, l'équipement d'essai ou les instruments d'essai et l'identification des produits.

Les résultats des essais doivent être enregistrés.

Les actions à prendre quand les valeurs ou les critères d'essai ou de contrôle ne sont pas ceux prévus devront être documentées par le fabricant.

4.3 Inspection des appareillages d'essai et de mesure

Sujet	But de l'inspection	Méthode/procédure	Fréquence d'inspection par le fabricant
Presse de compression	Fonctionnement et précision corrects	Calibrage avec des appareils, qui sont calibrés selon les conditions nationales de calibrage	- A l'installation, - Après une réparation importante, mais - Au moins tous les 2 ans.
Balance, pied à coulisse, comparateur, appareillage de mesure de température et d'humidité ⁽¹⁾	Fonctionnements et précisions corrects	Calibrage avec des appareils, qui sont calibrés selon les conditions nationales de calibrage	Au moins tous les 2 ans

⁽¹⁾ Seulement si l'équipement est approprié aux méthodes d'essai.

4.4 Inspection de la production et des équipements de contrôle

Sujet	But de l'inspection	Méthode/procédure	Fréquence d'inspection par le fabricant
Machines de production	Opération correcte	Vérification du fonctionnement	À intervalles appropriés de temps comme indiqué dans la documentation du CPU
Dispositifs de contrôle de processus, si approprié	Contrôle de la précision indiquée par le fabricant	Calibrage avec les appareils, qui sont calibrés selon les conditions nationales de calibrage	- A l'installation ⁽²⁾ - Après réparation importante - À intervalles appropriés de temps comme indiqué dans la documentation du CPU

⁽²⁾ ceci n'inclut pas l'entretien courant.

4.5 Inspection des matières premières et du procédé de production

Sujet	But de l'inspection	Méthode/procédure	Fréquence d'inspection par le fabricant
Matières premières (principalement argileuses) en extraction propre, si approprié	Identification des matières premières utilisées pour l'extraction	Examens physiques, minéralogiques ou chimiques des matériaux	Avant extraction et en cas de modification reconnaissable des carrières d'argile
	Conservation des méthodes d'extraction	Inspection visuelle	Journalier pendant l'extraction
Toutes les matières premières ne provenant pas de l'extraction propre à l'usine, si approprié	S'assurer que l'expédition du fournisseur est conforme et répond à la qualité commandée	- Inspection de bulletin de livraison et des matières premières - Vérification des résultats d'essai fournis par le fournisseur	À intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU
Stockage des matières premières	Pour éviter la contamination par d'autres matériaux	Inspection visuelle ou d'autres procédures appropriées	À intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU
Rapport des composants des matières premières	Pour vérifier la conformité avec détermination de masse ou de volume des compositions du mélange	Vérification par procédé approprié	- Quotidien ou - À intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU
Broyage et Mélange	- Pour vérifier la conformité avec les exigences dimensionnelles déterminées par le fabricant - Pour contrôler les paramètres définis par le fabricant pour son mélange	- Mesure avec un calibre d'essai ou tout autre moyen approprié - Inspection visuelle et d'autres procédures appropriées	À intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU
Façonnage et configuration	Vérifier la conformité avec la production déclarée et les conditions pour les produits verts	Contrôle de la configuration des matériaux par des procédures appropriées	À intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU
Séchage	Pour vérifier la conformité avec les conditions de séchage	Contrôle par des appareils de mesure appropriés	À intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU
Four	Pour vérifier la conformité avec les conditions de cuisson	Mesurer la température en différents endroits du four avec des appareils appropriés	À intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU

NOTE : des variations sur ce tableau peuvent être faites en fonction du type de processus et de l'équipement de production.

4.6 Inspection des produits finis

Produit HD			
Sujet	But de l'inspection	Méthode/procédure	Fréquence d'inspection par le fabricant
Dimensions	Conformité avec les dimensions déclarées et les tolérances dimensionnelles permises déterminées par EN 771-1	EN 772-16	- À chaque changement du produit ⁽²⁾ et - Hebdomadaire de 3 briques ou - Comme indiqué dans la documentation du CPU
Configuration	- Perforations - Pourcentage de vide	- Inspection visuelle - EN 772-3 - EN 772-9	- À chaque changement du produit ⁽²⁾ - 3 briques à intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU
Masse volumique absolue et apparente sèche	Conformité avec la masse volumique absolue et apparente sèche déclarée et les tolérances permises suivant EN 771-1	EN 772-13	- À chaque changement du produit ⁽²⁾ et - Hebdomadaire de 3 briques ou - Comme indiqué dans la documentation du CPU
Planéité	Conformité avec la valeur déterminée selon EN 771-1	EN 772-20	- À chaque changement du produit ⁽²⁾ et - Hebdomadaire de 3 briques ou - Comme indiqué dans la documentation du CPU
Résistance à la compression	Conformité avec la valeur de résistance à la compression déclarée	EN 772-1	- Pour des briques avec un volume de moins de 4000 m ³ à chaque changement crucial du produit ⁽²⁾ ou - Au moins 3 briques par lot de 1000 m ³ ou - Par mois ou Comme indiqué dans la documentation du CPU
Résistance au gel	Conformité avec la catégorie déclarée de résistance au gel selon EN 771-1	Pr NF P 12-021-2	À intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU
Teneur en sels solubles actifs	Conformité avec la catégorie déclarée	EN 772-5	À intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU

Produit HD			
Sujet	But de l'inspection	Méthode/procédure	Fréquence d'inspection par le fabricant
Résistance thermique ou conductivité thermique ⁽¹⁾	Conformité avec la valeur déclarée	EN 1745	Une fois par an
Détermination de la résistance initiale au cisaillement ⁽¹⁾	Conformité avec la valeur déclarée	EN 1052-3	- Une fois par an ou - À intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU
Absorption de l'eau ⁽¹⁾	Conformité avec la valeur déclarée	Annexe C de l'EN 771-1 EN 772-7	- Une fois par an ou - À intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU
Réaction au feu ⁽¹⁾	Conformité avec la valeur déclarée	EN 13501-1	Tous les 5 ans

⁽¹⁾ Si déclaré par le fabricant : basé sur l'essai.

⁽²⁾ Un changement de modèle est défini comme un changement qui aura un impact significatif sur la valeur déclarée appropriée.

Produit LD			
Sujet	But de l'inspection	Méthode/procédure	Fréquence d'inspection par le fabricant
Dimensions	Conformité avec les dimensions déclarées et les tolérances dimensionnelles permises déterminées selon EN 771-1	EN 772-16	- À chaque changement de produit ⁽²⁾ et - Hebdomadaire de 3 briques ou - Comme indiqué dans la documentation du CPU
Configuration	- Perforations	- Inspection visuelle	- À chaque changement de produit ⁽²⁾
Epaisseur	- Pourcentage de perforations	- EN 772-3	- Pour des briques avec des caractéristiques spéciales d'isolation thermique, après chaque changement de filière : 3 briques
	- Conformité avec l'épaisseur déclarée des parois et cloisons selon EN 771-1	- EN 772-16	- 3 briques à intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU
Masse volumique sèche brute	Conformité avec la masse volumique sèche brute à la valeur déclarée et les tolérances selon EN 771-1	EN 772-13	- À chaque changement de produit ⁽²⁾ et - Hebdomadaire : 3 briques - Ou Comme indiqué dans la documentation du CPU

Produit LD			
Sujet	But de l'inspection	Méthode/procédure	Fréquence d'inspection par le fabricant
Masse volumique sèche nette	Conformité avec la masse volumique sèche nette à la valeur déclarée et les tolérances selon EN 771-1	EN 772-13	- Pour des briques avec des caractéristiques spéciales d'isolation thermique : 3 briques ou - Comme indiqué dans la documentation du CPU
Planéité	Conformité avec la valeur déclarée selon EN 771-1	EN 772-20	- À chaque changement de produit ⁽²⁾ et - Hebdomadaire de 3 briques ou - Comme indiqué dans la documentation du CPU
Résistance au gel ⁽¹⁾	Conformité avec la catégorie déclarée de résistance au gel selon EN 771-1	Pr NF P 12-021-2	À intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU
Teneur en sels solubles actifs ⁽¹⁾	Conformité avec la catégorie déclarée selon EN 771-1	EN 772-5	À intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU
Détermination de la résistance à la compression	Conformité avec la résistance à la compression déclarée	EN 772-1	- À chaque changement de produit ⁽²⁾ et - Au moins 3 briques par lot de 4000 m ³ ou - Par mois ou - Comme indiqué dans la documentation du CPU
Détermination de la dilatation à l'humidité brique à perforée horizontale ⁽¹⁾	Conformité avec la valeur déclarée	EN 772-19	- Une fois par an ou - À intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU
Résistance thermique ou conductivité thermique ⁽¹⁾	Conformité avec la valeur déclarée	EN 1745	Une fois par an
Détermination de la résistance initiale au cisaillement ⁽¹⁾	Conformité avec la valeur déclarée	EN 1052-3	- Une fois par an ou - À intervalle approprié de temps comme indiqué dans la documentation du CPU
Réaction au feu ⁽¹⁾	Conformité avec la valeur déclarée	EN 13501-1	Tous les 5 ans

⁽¹⁾ Si déclaré par le fabricant : basé sur un essai.

⁽²⁾ Un changement de produit est défini comme changement qui aura un impact significatif sur valeur déclarée appropriée.

4.7 Inspection du marquage et de l'emballage

Sujet	But de l'inspection	Méthode/procédure	Fréquence d'inspection par le fabricant
Marquage du produit et/ou de l'emballage	Pour examiner le marquage du produit (ou de l'emballage) afin d'assurer l'identification du modèle conformément aux conditions de l'EN 771-1, incluant la traçabilité	Inspection visuelle	- Quotidien ou - Après chaque changement de produit ⁽²⁾
Stockage	Pour vérifier le stockage séparé des produits non conformes ou re classifiés	Inspection visuelle	Comme indiqué dans la documentation du CPU

<p>Organisme certificateur :</p> <p>AFAQ AFNOR CERTIFICATION 11 Avenue Francis de Pressensé 93571 SAINT-DENIS LA PLAINE Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00 Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40</p> <p>Organismes d'inspection :</p> <p>AFAQ AFNOR Certification 116 avenue Aristide Briand BP 40 92224 BAGNEUX Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00 Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40</p> <p>Centre Technique des Tuiles et Briques (CTTB) 17 rue Letellier 75015 PARIS Téléphone : +33 (0)1 45 37 77 77 Télécopie : +33 (0)1 45 37 77 97</p>	N° identification : CE 046	
	Numéro de révision :	Date de mise en application
	0	20/06/05

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

**MODALITES D'APPLICATION DU MARQUAGE CE
DES BRIQUES DE TERRE CUITE
(système 2+)**



ANNEXE 2

**ATTESTATION CE DE CONTROLE DE PRODUCTION
EN USINE DES BRIQUES DE TERRE CUITE**

La présente annexe a pour objet de présenter le modèle d'attestation CE de contrôle de production en usine établie par AFAQ AFNOR Certification.

1 ATTESTATION CE DE CONTROLE DE PRODUCTION EN USINE

En référence au Guidance Paper D – chapitre 5, l'attestation de conformité CE délivrée par AFAQ AFNOR Certification est une Attestation CE de conformité du contrôle de production en usine (CPU).

Le contenu de l'attestation, précisé à l'article ZA2.2 de la norme EN 771-1, fait toujours état du nom du fabricant avec les coordonnées de son adresse enregistrée.

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

Un fabricant pouvant avoir plusieurs mandataires, il est délivré autant d'attestations que de mandataires pour les briques de terre cuite concernées.

Le modèle d'attestation CE de contrôle de production en usine se trouve en page 3.

2 ANNULATION D'UNE ATTESTATION CE DE CONTROLE DE PRODUCTION EN USINE

Toute annulation d'une attestation CE de contrôle de production en usine délivrée par AFAQ AFNOR Certification entraîne l'interdiction d'y faire référence et de marquer CE les briques de terre cuite concernées avec le numéro d'organisme notifié d'AFAQ AFNOR Certification.

Dans ce cas, le numéro de l'organisme notifié ne doit plus apparaître sur les emballages, la documentation, la publicité et tout autre support du fabricant et de son mandataire.

Exemple d'attestation CE de contrôle de production en usine.

Délivrée conformément au décret de transposition n° 92-647 du 8 juillet 1992, modifié par les décrets n° 95-1051 et n°2003-947 concernant l'aptitude à l'usage des produits de construction et à l'article 14 (1) (b) de la Directive Produits de la Construction (89/106/CEE).

Délivrée par :

Organisme de certification	AFAQ AFNOR Certification
Numéro d'identification	0333
Adresse :	11 avenue Francis de Pressensé
	93571 SAINT DENIS LA PLAINE CEDEX

Délivrée à :

Fabricant	Le cas échéant Mandataire établi dans l'EEE
Nom :	
Adresse :	

Produits contrôlés en production.

Utilisation prévue des Briques de terre cuite (murs et/ou cloisons et/ou poteaux).

Lieu de production.

L'inspection initiale de l'usine et du contrôle de production en usine des briques de terre cuite ayant été réalisée en date duAFAQ AFNOR Certification certifie que le contrôle de production des briques de terre cuite répond aux dispositions de l'annexe ZA de la norme EN 771-1.

Cette attestation permet au fabricant ou à son mandataire établi dans l'Espace Économique Européen d'apposer le marquage **CE**.

Numéro de l'attestation : 0333 – CPD – 046XX

Conditions et période de validité : cette attestation a été délivrée pour la première fois le et, sauf annulation ou suspension, demeure valide tant que les conditions précisées dans les spécifications techniques de référence ou les conditions de fabrication en usine ou le contrôle de production en usine ne sont pas modifiés de manière significative.

CE 0333

Le Directeur Général Délégué
Jacques BESLIN

Date d'émission de l'attestation :
Le

<p>Organisme certificateur :</p> <p>AFAQ AFNOR <small>CERTIFICATION</small> 11 Avenue Francis de Pressensé 93571 SAINT-DENIS LA PLAINE Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00 Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40</p> <p>Organismes d'inspection :</p> <p>AFAQ AFNOR Certification 116 avenue Aristide Briand BP 40 92224 BAGNEUX Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00 Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40</p> <p>Centre Technique des Tuiles et Briques (CTTB) 17 rue Letellier 75015 PARIS Téléphone : +33 (0)1 45 37 77 77 Télécopie : +33 (0)1 45 37 77 97</p>	<p>N° identification : CE 046</p>	
	<p>Numéro de révision :</p>	<p>Date de mise en application</p>
	<p>0</p>	<p>20/06/05</p>

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

**MODALITES D'APPLICATION DU MARQUAGE CE
DES BRIQUES DE TERRE CUITE
(système 2+)**



ANNEXE 3

**COMPOSITION DU COMITE CE
DES BRIQUES DE TERRE CUITE**

- 1 Président
- 1 Vice-président

FABRICANTS

2 à 4 représentants

USAGERS PUBLICS ET PRIVES

2 à 4 représentants

ORGANISMES

- 1 représentant du Centre Technique des Tuiles et Briques (CTTB)
- 1 représentant de Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

ADMINISTRATION

- 1 représentant de la Direction Générale de la Concurrence, de la Consommation et de la Répression des Fraudes (DGCCRF)
- 1 représentant du Ministère de l'Équipement, des transports et du logement (DAEI)

NOTA :

Le président est désigné parmi les membres du comité et après consultation de celui-ci. Le Président n'est pas remplacé dans son collègue.

AFAQ AFNOR Certification assure la vice-présidence du comité.

<p>Organisme certificateur :</p> <p>AFAQ AFNOR CERTIFICATION 11 Avenue Francis de Pressensé 93571 SAINT-DENIS LA PLAINE Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00 Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40</p> <p>Organismes d'inspection :</p> <p>AFAQ AFNOR Certification 116 avenue Aristide Briand BP 40 92224 BAGNEUX Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00 Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40</p> <p>Centre Technique des Tuiles et Briques (CTTB) 17 rue Letellier 75015 PARIS Téléphone : +33 (0)1 45 37 77 77 Télécopie : +33 (0)1 45 37 77 97</p>	N° identification : CE 046	
	Numéro de révision :	Date de mise en application
	0	20/06/05

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

**MODALITES D'APPLICATION DU MARQUAGE CE DES
BRIQUES DE TERRE CUITE
(système 2+)**



ANNEXE 4

RÉGIME FINANCIER

La présente annexe décrit l'ensemble des conditions financières relatives à l'attribution de l'attestation CE de contrôle de la production en usine des briques de terre cuite.

Elle fait l'objet d'une actualisation annuelle et d'une publication séparée.

Elle est disponible auprès d'AFAQ AFNOR Certification.

<p>Organisme certificateur :</p> <p>AFAQ AFNOR CERTIFICATION 11 Avenue Francis de Pressensé 93571 SAINT-DENIS LA PLAINE Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00 Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40</p> <p>Organismes d'inspection :</p> <p>AFAQ AFNOR Certification 116 avenue Aristide Briand BP 40 92224 BAGNEUX Téléphone : +33 (0)1 46 11 37 00 Télécopie : +33 (0)1 46 11 39 40</p> <p>Centre Technique des Tuiles et Briques (CTTB) 17 rue Letellier 75015 PARIS Téléphone : +33 (0)1 45 37 77 77 Télécopie : +33 (0)1 45 37 77 97</p>	N° identification : CE 046	
	Numéro de révision :	Date de mise en application
	0	20/06/05

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

**MODALITES D'APPLICATION DU MARQUAGE CE
DES BRIQUES DE TERRE CUITE
(système 2+)**



ANNEXE 5

MODELES

La présente annexe est informative.

Elle présente :

- le logo CE,
- des modèles de déclaration de conformité CE.

1 LE LOGO CE

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

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

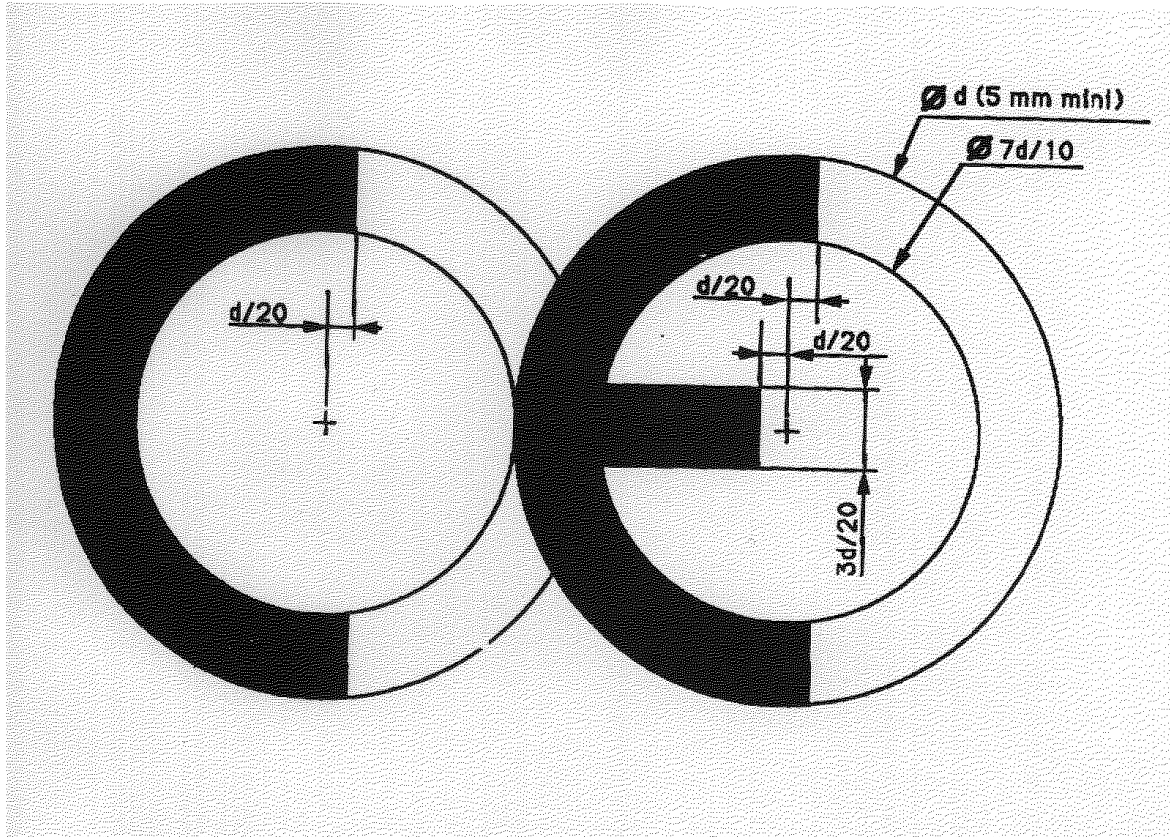
Pour faciliter sa construction, un dessin côté est présenté en page 3.

2 DECLARATION DE CONFORMITE

La déclaration de conformité CE est à faire pour chaque produit bénéficiant d'une attestation CE de contrôle de production sur papier à en-tête de la société par le fabricant ou son représentant dans la ou les langue(s) officielle(s) du pays de l'Espace Economique Européen dans lequel le produit est destiné à être utilisé.

Un modèle est proposé page 4 et 5.

LOGO CE



DECLARATION DE CONFORMITE CE A LA NORME EN 771-1

Nom et adresse du fabricant

Téléphone :+ (33) (0)X XX XX XX XX

Nous déclarons, sur la base de l'attestation de contrôle de production des briques de terre cuite joint, que cette brique de terre cuite répond aux dispositions de l'annexe ZA de la norme EN 771-1.

Désignation de la brique de terre cuite :	type de brique de terre cuite identification utilisation
Conditions particulières d'utilisation, le cas échéant :	
Site de production :	VILLE
Numéro de l'attestation de contrôle de production en usine jointe :	0333 – CPD – 046XX
Attestation délivrée par :	AFAQ AFNOR Certification (0333) 11 avenue Francis de Pressensé F-93571 SAINT DENIS LA PLAINE Cedex

Les caractéristiques déclarées du présent produit relevant du marquage CE font l'objet d'un document d'accompagnement joint à la présente déclaration.

Nom :

Fonction : Directeur de l'usine

Date :

Signature

EXEMPLE DE DECLARATION DE CONFORMITE CE A LA NORME EN 771-1

Nom et adresse du fabricant
Usine de la terre cuite
10 place de la Mairie
F – 00000 VILLE

Téléphone :+ (33) (0)X XX XX XX XX

Nous déclarons, sur la base de l'attestation de contrôle de production des briques de terre cuite joint, que cette brique de terre cuite répond aux dispositions de l'annexe ZA de la norme EN 771-1.

Désignation de la brique de terre cuite :	Catégorie I, LD Brique de terre cuite 200 x 200 x 500 mm Construction de murs et poteaux
Conditions particulières d'utilisation, le cas échéant :	A l'exception des cloisons
Site de production :	VILLE
Numéro de l'attestation de contrôle de production en usine jointe :	0333 – CPD – 046XX
Attestation délivrée par :	AFAQ AFNOR Certification (0333) 11 avenue Francis de Pressensé F-93571 SAINT DENIS LA PLAINE Cedex

Les caractéristiques déclarées du présent produit relevant du marquage CE font l'objet d'un document d'accompagnement joint à la présente déclaration.

Nom :

Fonction : Directeur de l'usine

Date :

Signature