

Marquage CE des enrobés bitumineux à chaud

COMMENT MARQUER CE DES ENROBES A CHAUD ?

LOGIGRAMME DES ACTIONS A REALISER

(Version du 8 janvier 2007)

Principe du marquage CE des enrobés à chaud

La mise en œuvre du marquage CE nécessite 5 actions détaillées dans le logigramme qui suit, dont les trois premières peuvent être conduites simultanément :

- a) Détermination du Niveau de Conformité d'Exploitation (NCE) de la centrale :
La fréquence des contrôles sur enrobés dépend, ce qui est nouveau pour la France, de la conformité des résultats antérieurs. Cette fréquence est définie à partir du Niveau de Conformité d'Exploitation (NCE) de la centrale. Le NCE est déterminé après analyse de la conformité des derniers 32 résultats d'extraction (voir norme NF EN 13 108-21 annexe A).
- b) Epreuves (études) de formulation
Le marquage CE d'un enrobé par le producteur signifie que celui-ci déclare produire un enrobé conforme à des caractéristiques contenues dans une norme européenne enrobé. Pour cela, il faut mesurer ces caractéristiques lors d'une épreuve (étude) de formulation. Le contenu de cette épreuve de formulation est défini par la norme NF EN 13 108-20. Ces caractéristiques sont rassemblées dans une étiquette CE (1 étiquette par enrobé – modèle à venir).
Tous les enrobés produits doivent être marqués et donc disposer d'une étude de formulation avant d'être fabriqués.
- c) Etablissement d'un système de maîtrise de la production et application
La maîtrise de la production doit assurer que les enrobés fabriqués sont conformes aux formulations définies lors de l'épreuve de formulation, et, par là-même, ont des caractéristiques conformes à celles déclarées. Le contenu de cette maîtrise est défini par la norme NF EN 13 108-21. La maîtrise de la production comprend notamment des plans de contrôle et un audit interne.

Les trois étapes ci-dessus accomplies, doivent être réalisées :

- d) l'Audit externe :
Cet audit porte uniquement sur le système de maîtrise de la production de la centrale. Il est réalisé par un organisme notifié qui établit un certificat de conformité si la centrale respecte les spécifications du référentiel ; cet audit est renouvelé chaque année.
- e) le Marquage CE :
Lorsque le producteur dispose de cette attestation, il déclare que l'enrobé est conforme à la norme européenne concernée : cet enrobé est alors marqué CE.

LOGIGRAMME

Détermination du niveau de conformité d'exploitation NCE de la centrale	Epreuve (étude) de formulation	Etablissement du système Maîtrise de la production et application
1 - Analyser les 32 derniers résultats d'extraction d'enrobés de la centrale - établir le NCE actuel de la centrale	A - Identifier les formules du poste dont il est souhaité poursuivre la production	I - Elaborer le système de production de la centrale
Commentaires : - extraction: Courbe granulométrique et teneur en liant - définition NCE: voie NF EN 13 108-21 Annexe A	Commentaires : - Toute formule produite doit être marquée CE et donc faire l'objet d'une étude de formulation, même minimale - définir le contenu de l'étude de formulation	Commentaires : Rédaction du manuel de production et des procédures et documents associés: il est possible de s'aider des supports mis en ligne sur le site USIRF.COM
2 - Identifier les origines des non conformités éventuelles	B - Vérifier la présence des caractéristiques des formules retenues - à défaut réaliser les essais de caractérisation nécessaires	II - Mettre en application le manuel sur la centrale qui inclut les plans de contrôles internes
Commentaires : - les origines des non-conformités peuvent, être entre autres - les caractéristiques réelles et/ ou la régularité des granulats - le calibrage de la centrale - l'organisation de la production - le mode de conduite de la centrale	Commentaires : La centrale choisit les caractéristiques à déclarer en fonction des demandes des clients et de l'usage des enrobés. Trois niveaux peuvent être distingués : - étude de formulation de base niveau 1 : essai tenue à l'eau et essai PCG - étude de formulation de base + orniérage (niveau 2) - étude de formulation complète : base + orniérage + module et/ou fatigue (niveaux 3 et 4) - étude minimale: pour les enrobés peu sollicités (exemple: trottoir) : constituants + courbe granulométrique par reconstitution + teneur en liant Attention ! - des formules ne peuvent être créées ou modifiées instantanément sur la centrale : toute nouvelle formule doit faire l'objet d'une étude de formulation et d'une étiquette avant d'être fabriquée	Commentaires : La mise en application comprend notamment la mise en œuvre des plans de contrôle interne et externe ainsi que diverses procédures qualité, notamment la gestion des non-conformités.
3 - Conduire des actions spécifiques en fonction de l'analyse faite pour amener la centrale au meilleur niveau (si possible NCE = A)	C - Etablir les étiquettes CE des formules retenues et caractérisées (modèles à venir)	III - Assurer la surveillance du système : - Réalisation d'audit interne - Revue de direction
4 - Suivre en continu le niveau de conformité de la centrale	D - Assurer la mise à jour des formules du poste	
Commentaires : - le NCE doit être suivi en continu - la fréquence d'essais est définie toutes les semaines en prenant en référence le niveau NCE le plus bas de la semaine précédente	Commentaires : Les résultats de formulation doivent être vérifiés (cf. NF EN 13 108-20) : - tous les 5 ans - En cas de changement de constituant (voir norme NF EN 13 108-20) et commentaire dans le document Explications et recommandations pour l'application de la norme NF EN 13 108-21 Maîtrise de la production chap. 4.1	
		IV - Modifier le libellé des bons de livraison pour répondre aux normes NF EN 13 108 parties 1 à 7 (exemple : partie 1 : voir chapitre 7)



Audit externe

L'audit externe doit être programmé en 2007 suffisamment tôt pour :

- tenir compte du plan de charge des organismes auditeurs qui seront très sollicités au second semestre 2007,
- disposer du certificat avant la fin février 2008 pour pouvoir marquer CE les enrobés fabriqués le 1^{er} mars 2008.

Pour cela, il est conseillé de programmer avec l'organisme auditeur cet audit dès le début du second semestre 2007.



Marquage CE des enrobés fabriqués

Une fois en possession du certificat de maîtrise de la production de l'organisme auditeur :

- ajouter aux étiquettes les informations fournies par ce certificat : N° de l'organisme notifié et N° du certificat,
- rédiger la déclaration de conformité des enrobés produits.