



Organisme Notifié N° 1826

ANNEXE TECHNIQUE N°1 AU REFERENTIEL DE CERTIFICATION CE - DISPOSITIFS DE RETENUE ROUTIERS NF EN 1317-1, 2, 3 et 5

Révision n°7

Edition du 13/01/2026

Approuvé par le Délégué Général ASCQUER

Le 20/01/2026

Applicable

Le 23/02/2026

Organisme Certificateur –

Association pour la Certification et la Qualification des Equipements de la Route

ASCQUER – 58, rue de l'Arcade -75384 PARIS Cedex 08 – FRANCE

* (33) 01.40.08.17.00

www.ascquer.fr

Le présent référentiel a été approuvé le 20/01/2026 par le Délégué Général ASCQUER et annule et remplace toute version antérieure.

Modifications Apportées :

N° Révision	Date	Partie Modifiée	Modification apportée
3	05/09/2013	Ensemble du référentiel	Remplacement des références à la DPC par le RPC Suppression de la déclaration de conformité Ajout de la déclaration des performances Changement du terme certificat de conformité par certificat de constance des performances Modification de l'article 13 et ajout de l'article 19. Ajout des dossiers litigieux et tarification dans la liste des sujets sur lesquels le conseil consultatif peut être consulté.
4	10/02/2016	Ensemble du référentiel	Retrait des parties couvertes par le référentiel chapeau Mise en forme générale du référentiel Modalités d'évaluation des simulations numériques Déclaration des sous-traitants Affichage des produits certifiés
5	10/06/2022	§1 §2 §4.1 et 4.2 §4.3 §4.6 §5.2 §5.3 §5.4	Définitions Elargissement du champ d'application Complément sur le processus de certification Dispositions relatives aux essais de type Modalités d'audit initial Modalités liées à l'audit de surveillance Modifications Marquage
6	04/08/2023	§4.6 et 5.2 §5.3.5	Fourniture d'éléments de fixation Modification de produit par ajout de système de protection inférieur de type écran motocycliste Evaluation à un niveau de retenue inférieur par essai virtuel
7	13/01/2026	§1 §2 §3 §4.6 §5.2 §2.3.6	Audits des opérations de fabrications sous-traitées Introduction RPC 2024/3110

Table des matières :

1	DEFINITIONS.....	4
2	PRESENTATION ET CHAMP D'APPLICATION	6
3	LES EXIGENCES DU REFERENTIEL	6
4	OBTENIR LA CERTIFICATION.....	7
4.1	DEROULEMENT DU PROCESSUS DE CERTIFICATION.....	7
4.2	DEMANDE PREALABLE ET DEFINITION DU BESOIN.....	7
4.3	ESSAIS DE TYPE.....	8
4.3.1	Organismes d'essais	8
4.3.2	Essais de laboratoire	8
4.4	COMPOSITION DU DOSSIER DE DEMANDE.....	9
4.5	REGLES PARTICULIERES.....	9
4.6	AUDIT INITIAL.....	9
4.7	DECISION DE CERTIFICATION	11
4.8	DIFFUSION DES INFORMATIONS RELATIVES AUX PRODUITS CERTIFIES.....	12
5	FAIRE VIVRE LA CERTIFICATION	13
5.1	CONTRÔLES DE PRODUCTION USINE (CPU).....	13
5.2	AUDITS DE SURVEILLANCE	13
5.3	MODIFICATIONS, EXTENSIONS	15
5.3.1	Déclaration par le demandeur/titulaire.....	15
5.3.2	Catégories de modifications	16
5.3.3	Simulations numériques d'essais de choc	17
5.3.4	Organismes d'évaluation	18
5.3.5	Cas particuliers.....	18
5.3.6	Audit initial.....	19
5.3.7	Réévaluation de la certification	20
5.4	MODALITES DE MARQUAGE CE	20
5.4.1	Marquage CE.....	20
5.4.2	Déclaration des performances CE.....	Erreur ! Signet non défini.
5.4.3	Démarquage des produits.....	20
5.5	MARQUAGE DE TRACABILITE.....	20
6	PERIODE DE TRANSITION	21
7	ANNEXES	22

1 DEFINITIONS

Demandeur/Titulaire : personne morale qui maîtrise et assume la responsabilité du respect de l'ensemble des exigences définies dans le référentiel de certification CE comprenant les étapes suivantes :

- la conception,
- le management du système qualité,
- la fabrication,
- le contrôle de conformité,
- le conditionnement,
- le marquage
- la mise sur le marché.

Certaines étapes peuvent être sous-traitées à l'exception du management du système qualité et de la mise sur le marché.

Mandataire : personne morale qui a une fonction de représentation du demandeur/titulaire et dispose d'un mandat écrit en français. Le mandataire sera l'interlocuteur d'ASCQUER pour le suivi de la certification et son mandat pourra couvrir, le cas échéant :

- Les missions et responsabilités associées,
- Les aspects financiers,
- Les réclamations.

Admission : décision notifiée par ASCQUER par laquelle le demandeur/titulaire obtient la certification CE.

Demande d'admission : demande de certification d'un nouveau produit et/ou d'une nouvelle entité de fabrication.

Demande de modification, extension : demande faite par un titulaire/demandeur d'un certificat CE visant à modifier les conditions d'attribution du certificat (par exemple modification d'un ou plusieurs composants du produit, et/ou modification des conditions de fabrication).

Site de fabrication principal : site de production sur lequel est fabriqué le produit certifié et qui est responsable de l'ensemble du produit certifié. A chaque produit doit être associé au moins un site de fabrication principal, et le produit peut avoir plusieurs sites de fabrication principaux. Ce(s) site(s) de fabrication est(sont) mentionné(s) sur le certificat du produit.

Il exécute le contrôle de production usine défini par le titulaire.

Composant : élément manufacturé entrant dans la composition du produit certifié

Sous-ensemble : pièce destinée à être modifiée et/ou assemblée à un ou plusieurs autres sous-ensembles, dans le but de fabriquer un composant (par exemple, platine de support).

Sous-traitant : personne morale différente du titulaire dont le(s) site(s) de fabrication assure(nt) tout ou partie de la production pour le compte du site de fabrication principal, et a minima l'ensemble des étapes de fabrication d'un ou plusieurs composants du dispositif avec ou sans traitement de surface. Le traitement de surface est considéré comme une sous-traitance.

Le sous-traitant est lié au demandeur/titulaire par un contrat/cahier des charges de sous-traitance cosigné définissant les droits et les devoirs de chacune des 2 parties.

Un sous-traitant peut-être un site de fabrication principal.

Fournisseur : personne morale assurant la fabrication :

- de sous-ensembles destinés à la fabrication de composants (par exemple, platine de support).
- de composants bénéficiant d'une certification individuelle (par exemple produits GLM/BN4 certifiés NF058, scellement chimique couvert par une évaluation technique européenne, etc.), cela ne concernant pas les composants faisant partie de produits certifiés (CE ou autre certification nationale).
- de composants dont la définition est couverte par une norme descriptive (exemple : éléments de fixation y-compris rondelles et plaquettes, quincaillerie).

Le fournisseur est lié au demandeur/titulaire par un contrat/cahier des charges cosigné définissant les droits et les devoirs de chacune des 2 parties.

2 PRESENTATION ET CHAMP D'APPLICATION

La présente annexe technique s'applique, en complément du « Référentiel pour la certification CE des produits de construction » et précise les règles générales pour le demandeur et l'organisme notifié pour l'attribution du certificat de constance des performances CE des produits de marquages routiers préfabriqués, conformément au Règlement Produit de la Construction, n° 305/2011 et n° 2024/3110.

Il s'applique aux dispositifs de retenue permanents suivants : barrières de sections courantes et sur ouvrage d'art (hors béton coulé en place), barrières amovibles, et atténuateurs de choc. Les produits temporaires sont exclus du présent domaine d'application.

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

Le système d'attestation de constance des performances est repris dans l'annexe ZA de la norme NF EN 1317-5.

3 LES EXIGENCES DU REFERENTIEL

Les documents référencés ci-dessous sont nécessaires pour l'application de ce référentiel. Pour les références datées, seule cette version est applicable. Pour les références non datées, la dernière version du document référencé est applicable.

Normes :

- EN 1317-1 Dispositifs de retenue routiers : Terminologie et dispositions générales pour les méthodes d'essais.
- EN 1317-2 Dispositifs de retenue routiers : Classes de performance, critères d'acceptation des essais de choc et méthodes d'essais pour les barrières de sécurité.
- EN 1317-3 Dispositifs de retenue routiers : Atténuateurs de choc - Classes de performance, critères d'acceptation des essais de choc et méthodes d'essais
- EN 1317-5 Dispositifs de retenue routiers : Exigences relatives aux dispositifs de retenues et évaluation de la constance des performances pour les dispositifs de retenue pour véhicules.

NOTE : Le présent référentiel peut citer les normes sans référence à leur année de publication. Par défaut, c'est dans ce cas la version en vigueur de la norme qui s'applique.

Autres textes de Références :

- Règlement Produit de la Construction 305/2011/EU
- Règlement Produit de la Construction 2024/3110
- Mandat M/111 « circulation fixtures »
- Mandat M/132 « Addenda to the mandate on circulation fixtures »
- Avis du CNC du 17 décembre 2007
- NB-CPR/SG04-18/071_Position Paper SG04: EN 1317-5+A2 : – Road restraint systems

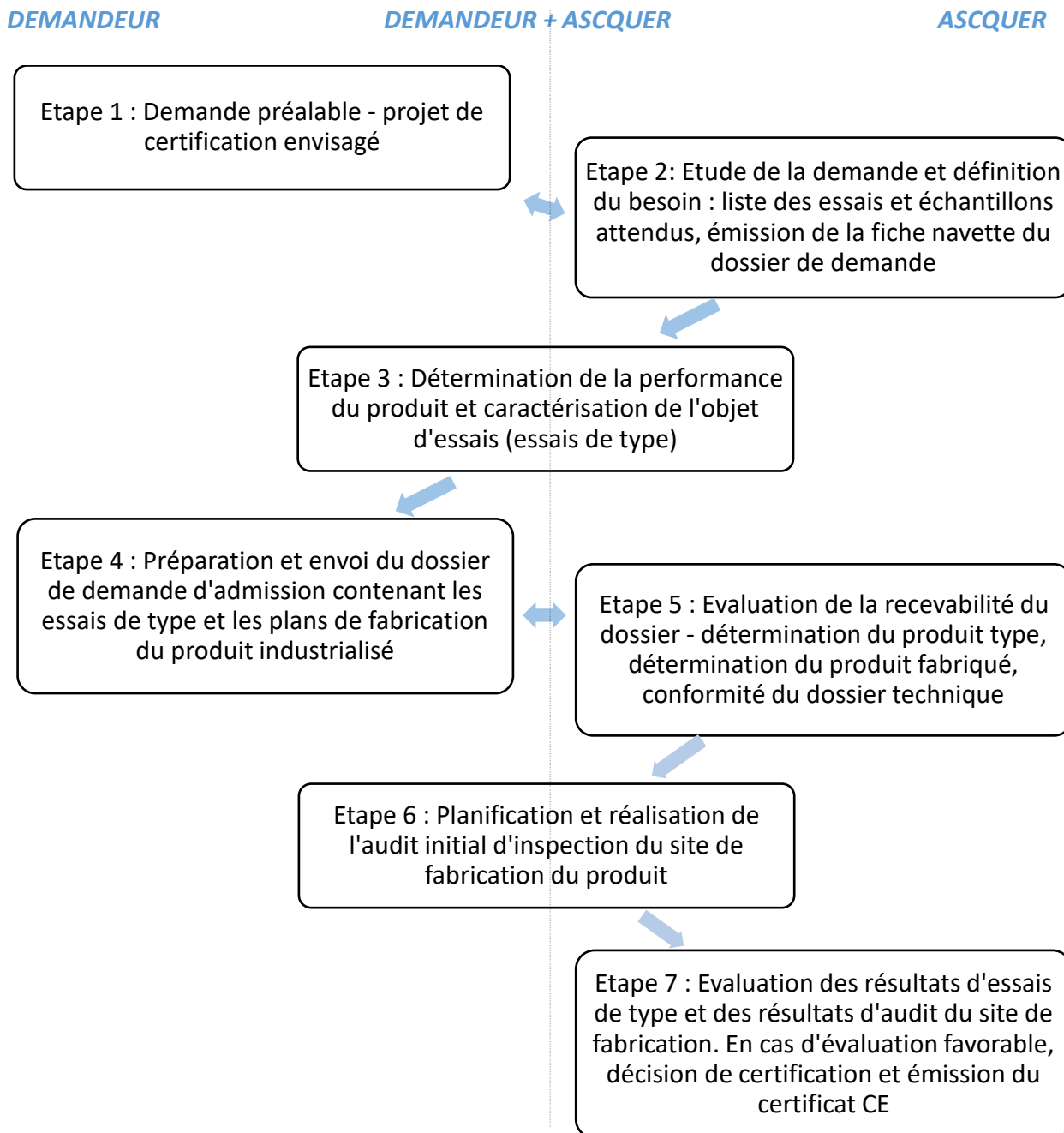
Système qualité d'ASCQUER :

- Manuel qualité et procédures associées.

4 OBTENIR LA CERTIFICATION

4.1 DEROULEMENT DU PROCESSUS DE CERTIFICATION

Le logigramme présenté ci-après représente le déroulement du processus de certification dans le cadre de l'admission.



4.2 DEMANDE PREALABLE ET DEFINITION DU BESOIN

Préalablement à l'élaboration d'un dossier de demande d'admission à la certification CE, le demandeur doit se rapprocher de l'Ascquer afin de faire connaître son projet de certification. En fonction du projet présenté et sur la base des éléments portés à sa connaissance, L'Ascquer se prononcera sur l'acceptabilité de la demande, et définira le cas échéant les essais de type à réaliser (essais de choc), les échantillons à prélever sur l'objet d'essai, les essais de caractérisation des échantillons (analyses matériaux), et la composition du (ou des) dossier(s) de demande de certification à établir par le demandeur. La définition

du dossier de demande de certification sera matérialisée par l'ouverture d'un numéro d'affaire et l'établissement d'une fiche navette, ou par un courriel récapitulatif des éléments attendus pour les demandes les plus simples.

Les dossiers devront avoir fait l'objet d'un numéro d'affaire/ d'une fiche navette avant soumission à ASCQUER.

4.3 ESSAIS DE TYPE

4.3.1 Organismes d'essais

Pour exercer les missions d'essais, L'Ascquer fait appel à l'organisme

TRANSPOLIS

620 Rte des Fromentaux
F-01500 Saint-Maurice-de-Rémens

Ou selon les besoins exprimés par les demandeurs, à tout autre laboratoire accrédité selon la Norme ISO 17025 par un membre de l'EA (Coopération européenne pour l'accréditation) pour la réalisation des essais nécessaires (cf. §3.3.3), et reconnu par ASCQUER dans le cadre des modalités d'application du présent document.

4.3.2 Essais de laboratoire

Un essai de type consiste en une série complète d'essais de choc (physiques) conformément aux normes EN 1317-1, EN 1317-2 et EN 1317-3, accompagné des résultats des essais de caractérisation (analyses matériaux) réalisés sur l'objet d'essai, nécessaires à la vérification des caractéristiques/performances matériaux déclarés par le demandeur.

En système d'Evaluation et de Vérification de la Constance des Performances 1 (EVCP 1), ASCQUER est responsable de l'évaluation de performance, c'est-à-dire des essais à réaliser et de leur définition, de l'échantillonnage de l'objet soumis à l'essai, de l'échantillonnage des analyses matériaux et de la détermination du produit type. A ce titre, il est impératif de consulter ASCQUER afin de valider la liste des composants devant être soumis aux essais de type.

Dans le cas d'essais de type issus de données historiques (résultats obtenus suite à des essais antérieurs à partir d'une procédure d'essai historique et un ou plusieurs échantillons d'essais historiques) pour lesquels les analyses matériaux n'ont pas été réalisées, ASCQUER évaluera si d'autres preuves peuvent être prises en compte afin de vérifier les caractéristiques/performances matériaux déclarés lors des essais.

La norme EN 1317-5 mentionne les caractéristiques pour lesquelles un essai de type doit être réalisé.

Des essais préalablement réalisés par un laboratoire peuvent être pris en compte sous réserve de conformité aux normes citées précédemment.

Le rapport d'évaluation doit comprendre les informations suivantes, conformément aux exigences décrites dans les normes NF EN 1317-2 et NF EN 1317-3 :

- vérification des matériaux testés,
- vérification des caractéristiques géométriques,
- vérification du traitement de protection (le cas échéant),
- rapport sur le sol et fondations liés à l'essai de type initial,
- vérification que le dispositif de retenue est installé conformément à la notice d'installation référencée.

Sur la base de l'ensemble de ces éléments, le fabricant établit une définition du produit type objet de la demande de certification CE qu'il soumet à l'approbation de l'Ascquer.

Les rapports d'essai soumis à l'Ascquer doivent être émis par un laboratoire accrédité selon la norme EN/ISO CEI 17025 pour la réalisation des essais concernés. L'accréditation du laboratoire doit être valide depuis la réalisation des essais jusqu'à l'émission des rapports d'essais.

En cas de non-conformité à la suite des analyses des matériaux, L'Ascquer pourra demander une justification technique au fabricant. L'Ascquer jugera de l'impact de cette non-conformité et de la validité des justificatifs au regard du fonctionnement du produit.

Exemples de non-conformités typiques après les analyses des matériaux : nuances d'acier des composants de l'objet d'essai dont les valeurs mesurées aux analyses sont différentes de celles déclarées initialement, classes de boulonnerie déclarées différentes des valeurs mesurées aux analyses.

4.4 COMPOSITION DU DOSSIER DE DEMANDE.

La teneur du dossier de demande de certification CE est détaillée en partie 7 du présent document. Cette partie liste les documents minimaux nécessaires à la constitution du dossier et fournit les différents modèles de documents nécessaires.

4.5 REGLES PARTICULIERES

Utilisation de rapports d'essai de choc existants (données historique) :

Dans le but de faciliter l'utilisation de dispositifs de retenue routiers existants qui ont été testés conformément aux normes EN 1317-2 ou EN 1317-3 avant la disponibilité des Normes Européennes et pour éviter la duplication inutile de coût et des retards éventuels, qui pourraient conduire à un niveau de sécurité inférieur pour les usagers, les dispositifs existants peuvent être acceptés comme remplissant les exigences réglementaires sans nouveaux essais de choc, par l'utilisation de données historiques sous réserve des conditions fixées par la norme EN 1317-5 et par les guides de bonnes pratiques de l'AG/GNB.

Les essais ayant été réalisés en dehors du contrôle de l'organisme certificateur, ASCQUER pourra alors demander des compléments ou refuser ces résultats d'essais si les rapports associés ne permettent pas de vérifier que les exigences normatives applicables sont bien satisfaites.

Partage des résultats d'essai de type :

Un demandeur individuel peut utiliser les résultats d'un essai de type obtenus par une autre partie sur un dispositif de retenue identique, sous réserve des conditions fixées par la norme EN 1317 et de l'accord écrit cosigné des 2 parties.

4.6 AUDIT INITIAL

En système d'Evaluation et de Vérification de la Constance des Performances 1 (EVCP 1), l'organisme certificateur est responsable de l'audit d'inspection initial du site de fabrication du produit.

Pour exercer les missions d'audit initial, l'Ascquer missionne son personnel propre ou fait appel à l'organisme d'inspection suivant :

CEREMA

25, Avenue François Mitterrand
F-69674 BRON

L'Ascquer peut également confier la réalisation de l'audit initial à d'autres organismes d'inspection tierce partie. La liste de ces organismes est disponible sur demande.

Les modalités de réalisation de l'audit initial sont reprises dans le document suivant : « Référentiel pour la certification CE des produits de construction »

Le(s) site(s) principal(aux) de fabrication (responsable(s) de l'ensemble du produit certifié fait(font) systématiquement l'objet d'un audit initial, à l'exception de l'exemption définie ci-après. Dans le cas où une partie de la fabrication serait sous-traitée un audit d'inspection est également réalisé chez le sous-traitant.

La durée d'audit est au minimum d'une journée et peut varier en fonction des activités et du nombre de site à auditer, une évaluation de cette durée peut être obtenue auprès d'ASCQUER.

Les fournisseurs ne sont pas soumis à un audit initial du site de fabrication.

Une entité de fabrication déjà auditée par l'Ascquer dans le cadre d'une surveillance continue du contrôle de production usine sur un périmètre commun (nécessairement dispositifs de retenue pour le site principal) pourra être exemptée d'audit d'inspection initial si les éléments fabriqués sont similaires¹ et si les procédés² de fabrication sont identiques.

L'examen de l'organisme chargé de l'audit initial porte notamment sur :

- la vérification du respect des exigences définies dans la norme EN 1317-5,
- la vérification par les enregistrements réguliers de l'industriel de la conformité du produit au dossier technique,
- la vérification du respect des exigences de traçabilité (dont marquage) définies au §5.5

L'auditeur évalue la pertinence du système de contrôle des fabrications déclaré et s'assure que les vérifications minimales imposées par la norme EN 1317-5 ont été effectuées par le titulaire.

Tous les moyens (locaux, installations, équipements) permettant à l'auditeur d'effectuer la mission qui lui incombe doivent être mis à sa disposition.

Lors de l'audit d'un sous-traitant, l'examen de l'organisme d'audit porte sur :

- la bonne réalisation par le sous-traitant des opérations prévues par le cahier des charges/contrat de sous-traitance établi avec le titulaire de la certification,
- la correspondance entre le périmètre des opérations prévues par le cahier des charges/contrat de sous-traitance établi avec le titulaire de la certification et celles effectivement réalisées par le sous-traitant pour le titulaire,
- le respect par le titulaire des exigences relatives au contrôle de production usine (§6.3 de la norme EN1317-5)

Rappel : L'établissement du système de contrôle de production usine est de la responsabilité exclusive du titulaire. Le sous-traitant n'est pas tenu d'établir son propre système de contrôle de production usine, dans la mesure où celui du titulaire couvre de manière exhaustive les exigences pour l'ensemble des entités de fabrication. Toutefois il doit, dans le cadre du CPU du titulaire, mettre en œuvre les opérations de surveillance et de contrôle sur les opérations de fabrication dont il a la charge et définies dans le cahier des charges/contrat de sous-traitance établi avec le titulaire (ou du site principal de production/sous-traitant de rang supérieur, en cohérence avec le CPU du titulaire) de la certification et qui sont nécessaire à la maîtrise du processus de fabrication.

¹ même matériau (acier, aluminium, bois, béton etc.), même conception (apprécié par l'Ascquer)

² profilage, découpe (plasma, laser,), pliage, usinage, assemblage, soudage, emboutissage, moulage...

Exemption :

Les sous-traitants assurant des opérations conduisant à la réalisation de composants simples (*découpe, pliage, perçage, usinage, ne nécessitant aucune opération d'assemblage dont soudage, et n'aboutissant pas à la réalisation d'un composant complexe*), peuvent être exemptés d'audit initial si les documents suivants sont joints au dossier de demande :

- Cahier des charges/contrat de sous-traitance établi avec le titulaire de la certification,
- Rapport d'audit de sous-traitance par le titulaire (ou par la personne morale représentant le site de fabrication principal) sur la base des exigences de certification applicables, réalisé dans l'année civile précédant le dépôt du dossier
Le rapport d'audit de sous-traitance par le titulaire reprend obligatoirement la fiche de fin de visite dont le modèle est mis à disposition par l'Ascquer (sur demande).
- Description de l'organisation mise en place pour assurer le contrôle du sous-traitant, en lien avec la documentation exigée pour bénéficier de l'exemption d'audit de surveillance, y-compris la liste des contrôles à réception

Un sous-traitant en charge de la galvanisation peut être exempté d'audit initial si les documents suivants sont joints au dossier de demande :

- Cahier des charges/contrat de sous-traitance établi avec le titulaire de la certification, incluant l'exigence de contrôle d'épaisseur selon la norme ISO1461, et de contrôle de la pureté du bain de zinc à fréquence régulière (minimum une fois/an).
- Rapport d'audit de sous-traitance par le titulaire (ou par la personne morale représentant le site de fabrication principal) sur la base des exigences de certification applicables, réalisé dans l'année civile précédant le dépôt du dossier.
Le rapport d'audit de sous-traitance par le titulaire reprend obligatoirement la fiche de fin de visite dont le modèle est mis à disposition par l'Ascquer (sur demande).
- Modèles de procès-verbaux de relevés d'épaisseurs de galvanisation réalisés en conformité aux exigences de la norme ISO1461.
- Rapport d'analyse de la pureté du bain de zinc datant de moins de 3 mois avant la date de dépôt du dossier, confirmant la conformité à l'ISO1461 (%Zn>98,5%, les autres % pouvant être masqués).

Description de l'organisation mise en place pour assurer le contrôle du sous-traitant, en lien avec la documentation exigée pour bénéficier de l'exemption d'audit de surveillance, y-compris la liste des contrôles à réception

4.7 DECISION DE CERTIFICATION

En système d'Evaluation et de Vérification de la Constance des Performances 1 (EVCP 1), ASCQUER est responsable d'évaluer la performance du produit à partir des essais de type et des résultats de l'audit initial.

L'Ascquer prend la décision de certification (admission, refus) à l'issue de la clôture de l'instruction du dossier de demande conformément aux dispositions décrites par le référentiel ASCQUER pour la certification CE des produits de construction en vigueur.

4.8 DIFFUSION DES INFORMATIONS RELATIVES AUX PRODUITS CERTIFIES

Chaque produit certifié fait l'objet d'un affichage sur le site internet ASCQUER. Les informations suivantes sont publiées pour chaque produit certifié :

- Nom du système,
- Numéro de certificat,
- Date d'admission,
- Performances certifiées.

L'affichage du produit en ligne est le gage de la validité de la certification. Tout certificat faisant l'objet d'une suspension ou d'un retrait n'est plus affiché sur le site internet de l'Ascquer.

5 FAIRE VIVRE LA CERTIFICATION

5.1 CONTRÔLES DE PRODUCTION USINE (CPU)

Les exigences pour le système de contrôle de production en usine sont définies au paragraphe 6.3 de la norme NF EN 1317-5.

5.2 AUDITS DE SURVEILLANCE

En système d'Evaluation et de Vérification de la Constance des Performances 1 (EVCP 1), l'organisme certificateur est responsable de la surveillance continue de la fabrication du produit. Pour exercer les missions d'audit de surveillance, ASCQUER missionne son personnel propre ou fait appel à l'organisme d'inspection suivant :

CEREMA

25, Avenue François Mitterrand

F-69674 BRON

L'Ascquer peut également confier la réalisation des audits de surveillance à d'autres organismes d'inspection tierce partie. La liste de ces organismes est disponible sur demande.

La surveillance est réalisée selon les modalités reprises dans le document intitulé « Référentiel de certification CE ».

Le(s) site(s) principal(aux) de fabrication est(sont) audité(s) annuellement (y compris s'il s'agit d'un sous-traitant qui est également site principal). Dans le cas où une partie de la fabrication serait sous-traitée un audit sera également réalisé chez le sous-traitant. Les sous-traitants sont audités au minimum tous les trois ans, la fréquence pouvant être augmentée en fonction des résultats de surveillance.

Une fabrication de produits (échantillonnage selon disponibilité si nécessaire) doit être observée au minimum tous les trois ans, à défaut le certificat sera suspendu/restricté. Les opérations de fabrication de produits similaires (même conception, mêmes procédés de fabrication, etc.) peuvent être acceptées pour l'exercice de la surveillance.

Dans le cas des séparateurs modulaires de voie en béton préfabriqués en usine (permanents ou temporaires), lorsque la fabrication est réalisée par campagnes discontinues, le titulaire peut demander un allègement d'audit de surveillance une année sur deux pour les sites de fabrication sous-traitants principaux. Cet allègement est conditionné à une absence de production depuis le dernier audit.

Lors de l'audit suivant :

- L'absence de fabrication lors de l'année précédente sera vérifiée,
- Une fabrication devra obligatoirement être observée.

A défaut, les certificats concernés par le site de fabrication pourront être restrictés ou suspendus.

La qualification de l'entité de fabrication (site principal/sous-traitant) peut être modifiée selon l'évolution des activités réalisées.

La durée d'audit est fonction des activités à auditer, une évaluation de cette durée peut être obtenue auprès de l'Ascquer.

Les fournisseurs ne sont pas soumis à un audit de surveillance du site de fabrication.

L'examen de l'organisme d'audit porte notamment sur :

- la vérification du respect des exigences définies dans la norme EN 1317-5,
- la vérification par les enregistrements réguliers de l'industriel de la conformité du produit au dossier technique,
- les éventuelles modifications intervenues dans l'organisation de l'entité de fabrication et du contrôle depuis l'audit précédent,
- la vérification du respect des exigences de traçabilité (dont marquage) définies au §5.5.

L'auditeur évalue la pertinence du système de contrôle des fabrications déclaré et s'assure que les vérifications minimales imposées par la norme EN 1317-5 ont été effectués par le titulaire.

Tous les moyens (locaux, installations, équipements) permettant à l'auditeur d'effectuer la mission qui lui incombe doivent être mis à sa disposition.

Exemptions dans le cadre de la surveillance :

Une entité de fabrication exemptée d'audit initial (cf. §4.6) pourra être exemptée d'audit d'inspection de surveillance si elle reste auditée par l'Ascquer dans le cadre d'une surveillance continue du contrôle de production usine sur le périmètre initial.

Un sous-traitant (hors traitement de surface) peut être exempté d'audit de surveillance si les documents suivants étaient disponibles lors du dernier audit du site principal :

- Cahier des charges/contrat de sous-traitance établi avec le titulaire de la certification,
- Rapport d'audit de sous-traitance par le titulaire (ou par la personne morale représentant le site de fabrication principal) sur la base des exigences de certification applicables, réalisé dans les deux années civiles précédant la réalisation de l'audit (pour les sous-traitants réalisant des opérations de soudage, ce rapport devra intégrer les preuves de qualification des soudeurs, les QS/DMOS/QMOS ou équivalent (WQ/WPS/WPQR par exemple)).
Le rapport d'audit de sous-traitance par le titulaire reprend obligatoirement la fiche de fin de visite dont le modèle est mis à disposition par l'Ascquer (sur demande).
- Preuves documentaires relatives à l'ensemble des lots fabriqués depuis le dernier audit du site principal, incluant :
 - o Commandes réalisées auprès du sous-traitant,
 - o Documentation détaillée (ordre de fabrication ou équivalent) décrivant la taille du lot fabriqué et établissant la traçabilité entre les lots de matières premières utilisés pour la fabrication et les pièces,
 - o Certificats matières (3.1 dans le cas du NF) des lots de matières premières utilisés pour la fabrication,
 - o Relevés de contrôles dimensionnels réalisés sur le lot de composants fabriqué, conformément aux dispositions prévues par le fabricant
- Preuves de contrôle à réception par le site principal/le titulaire (nouveaux contrôles géométriques...) documentés sur les spécifications du produit)

Un sous-traitant en charge de la galvanisation peut être exempté d'audit de surveillance si les documents suivants étaient disponibles lors du dernier audit du site principal :

- Cahier des charges/contrat de sous-traitance établi avec le titulaire de la certification,
- Rapport d'audit de sous-traitance réalisé par le titulaire, sur la base des exigences de certification applicables, dans les deux années civiles précédant la réalisation de l'audit,
Le rapport d'audit de sous-traitance par le titulaire reprend obligatoirement la fiche de fin de visite dont le modèle est mis à disposition par l'Ascquer (sur demande).
- Preuves documentaires relatives à l'ensemble des lots fabriqués lors de l'année précédant l'audit du site principal, incluant :
 - o Commandes réalisées auprès du sous-traitant,
 - o Procès-verbaux de contrôle relatifs à l'ensemble des lots galvanisés lors de l'année précédant l'audit du site principal, incluant :
 - Relevés d'épaisseurs de galvanisation réalisés en conformité aux exigences de la norme ISO1461
 - Rapport d'analyse de la pureté du bain de zinc datant de moins de 3 mois avant la date de production
- Procès-verbaux de contrôle à réception documentés par le site principal/le titulaire (nouveaux contrôles d'épaisseur de galvanisation, effectués par lot selon une fréquence définie par le fabricant et pouvant être inférieure aux exigences de la norme ISO1461)

Si les documents ci-dessus ne sont pas disponibles en intégralité, ou sont disponibles mais donnent lieu à l'émission d'un écart durant l'audit réalisé par l'Ascquer, un audit de surveillance devra être réalisé chez le sous-traitant ayant bénéficié de l'exemption, dans les six mois suivant l'envoi du rapport au titulaire par l'Ascquer.

Lorsqu'un site de fabrication principal a recours à des sous-traitants bénéficiant de l'exemption, la durée d'audit est allongée du temps nécessaire à la réalisation des exercices de traçabilité associés, celui-ci étant à minima d'une demi-journée.

Un sous-traitant étant également site de fabrication principal ne peut pas bénéficier d'exemption d'audit de surveillance (hors cas des sites principaux sous-traitants pour les séparateurs modulaire de voie en béton préfabriqués en usine, cf. exemption décrite ci-dessus).

5.3 MODIFICATIONS, EXTENSIONS

5.3.1 Déclaration par le demandeur/titulaire

Toute modification apportée au produit après la réalisation des essais de type doit faire l'objet d'une demande écrite à l'Ascquer par le titulaire (selon modèle mentionné en annexe).

Le demandeur doit lors de sa demande préalable proposer la catégorie à laquelle appartient la modification demandée (voir §5.3.2). Cette proposition de catégorie doit être appuyée par une étude d'impact de la modification du produit illustrée par les justificatifs techniques appropriés.

L'Ascquer étudiera la demande du fabricant et se prononcera sur sa recevabilité (avis favorable, demande de complément ou bien avis défavorable) sur la base de l'analyse de l'étude d'impact soumise et des justificatifs associés.

5.3.2 Catégories de modifications

La norme EN 1317-5 définit dans son annexe A trois catégories de modifications associées à des modes d'évaluations différents. Ces trois catégories sont décrites succinctement ci-dessous, et illustrées par des exemples (Attention, ces exemples sont indicatifs et peuvent ne pas être adaptés à certains cas particuliers. Il reste nécessaire de soumettre à l'Ascquer une demande préalable afin de valider les évaluations nécessaires).

Catégorie A : Modifications mineures

Les modifications apportées sont considérées comme mineures si elles n'entraînent pas de changements mécaniques pour le système et qu'elles ne modifient pas ses performances.

Exemple : un chanfrein est ajouté au niveau du lamage d'un habillage en bois.

Exemple : un séparateur modulaire en béton est mis en peinture.

Catégorie B : Modifications modérées

Une ou plusieurs modifications pouvant impacter les performances du dispositif sont apportées à des composants existants. Les effets de cette(ces) modification(s) sur la performance peuvent être déterminés à l'aide de moyens appropriés. Les moyens à mettre en œuvre doivent être validés préalablement avec l'Ascquer.

Exemple : un boulon est remplacé par un boulon identique de classe de résistance supérieure, pour des raisons de facilité d'approvisionnement. Il peut être démontré sans évaluation complémentaire que le boulon utilisé lors de l'essai de type n'a pas cassé, la modification est donc sans impact sur le fonctionnement du système.

Exemple : une glissière de profil A est remplacée par une glissière de profil B. Les nouvelles performances du produit modifié sont évaluées par la réalisation d'essais virtuels selon EN 16303.

Exemple : Le support battu dans le sol d'une barrière est remplacé par un support sur platine. Le comportement du support sur platine est évalué par des essais impacteurs semi-dynamiques. Ces essais locaux sont par la suite utilisés comme donnée d'entrée pour l'évaluation du produit modifié par essais virtuels selon EN 16303.

Catégorie C : Modification majeure

Modifications plus importantes que celles des catégories A et B, pour lesquelles tout ou partie des essais de type doit être répétée.

Exemple : un nouvel élément de glissement est ajouté à une barrière. Le système modifié doit être soumis à essai de choc selon les dispositions décrites au paragraphe A.5.2 de la norme EN1317-5.

Exemple : un composant est ajouté à une barrière dans le but d'augmenter la hauteur de l'élément de glissement (réhausse). Le système modifié doit être soumis à essai de choc selon les dispositions décrites au paragraphe A.5.2 de la norme EN1317-5.

Exemple : un composant est ajouté à une barrière dans le but d'assurer une continuité entre les supports (écran inférieur type SPM). Le système modifié doit être soumis à essai de choc selon les dispositions décrites au paragraphe A.5.2 de la norme EN1317-5.

De la même manière, toute modification de la fabrication du produit susceptible d'impacter des conditions d'attribution d'un certificat CE délivré par l'Ascquer selon le présent référentiel doit être déclarée par écrit à l'Ascquer par le titulaire conformément à l'annexe 3.

Les modalités d'évaluation de l'impact des modifications sont décrites dans la norme NF EN 1317-5.

L'Ascquer peut exiger, selon les cas :

- une analyse statique et/ou dynamique de l'impact de la modification sur le comportement du système
- des essais locaux (par exemple essais semi-dynamiques avec chariot/pendule impacteur...)
- des essais virtuels (selon la NF EN 16303)
- des essais de choc complémentaires,
- un audit de l'entité de fabrication,
- la combinaison de plusieurs des évaluations listées ci-dessus.

Le demandeur consultera préalablement ASCQUER afin d'obtenir la liste des éléments justificatifs à fournir en fonction de la modification demandée.

Dans les cas où des essais de choc (physiques ou virtuels) sont demandés, les conditions d'essai doivent être homogènes avec celles de l'essai initial (point d'impact, longueur d'installation de l'objet d'essai, extrémités, type de sol/revêtement/support, hauteur, etc.). Les modifications par rapport aux conditions initiales devront faire l'objet d'une concertation préalable entre le demandeur, l'Ascquer et le laboratoire.

5.3.3 *Simulations numériques d'essais de choc*

Conformément aux dispositions reprises dans la norme EN 1317-5, il est possible d'utiliser la simulation numérique pour valider des modifications de dispositifs de retenue ayant préalablement satisfait aux essais de chocs physiques prévus par la norme EN 1317-2 (produit type initial). Le demandeur consultera préalablement l'Ascquer afin de valider la possibilité d'utiliser les essais virtuels pour évaluer la modification concernée.

Les essais virtuels doivent être réalisés conformément à la norme NF EN 16303. En particulier, tout modèle numérique de barrière doit avoir fait l'objet d'essai(s) virtuel(s) de validation répondant aux exigences de la norme NF EN 16303. Chaque essai virtuel réalisé doit avoir fait l'objet d'une validation par rapport à l'essai physique correspondant du produit type initial (par exemple pour une évaluation en N2 selon les essais TB11 et TB32, le modèle doit être validé par rapport aux essais physiques TB11 et TB32 du produit type initial). Tout allègement de ces dispositions devra être validé avec ASCQUER avant le dépôt du dossier de demande de certification (absence d'évaluation du TB11 par exemple).

Chaque simulation numérique fournie devra être validée par l'Ascquer à l'occasion de la réunion d'un jury d'évaluation.

Le jury d'évaluation des essais virtuels est la première étape de l'évaluation de la recevabilité de la demande de modification par l'Ascquer. L'admissibilité d'un dossier au jury de simulation est évaluée par l'Ascquer sur la base du dossier de demande complet.

Dans le cadre de cette activité de validation, l'Ascquer est assistée par des experts en simulation numérique de laboratoires indépendants comme EZUS Lyon 1 et EC2 Modélisation. Ces laboratoires n'exercent pas d'activité de conseil en simulation numérique pour des tiers autres que l'Ascquer dans le cadre des types de produits évalués.

Le bureau d'étude en charge de la simulation pour le demandeur devra effectuer une présentation de l'étude réalisée et répondre aux questions du jury d'évaluation ASCQUER en mettant à disposition selon les besoins l'ensemble des éléments ayant servi à la réalisation de l'étude. En particulier, la présentation doit permettre d'expliquer les méthodes appliquées ainsi que les résultats obtenus. Les différents paramètres et hypothèses choisis devront être expliqués.

Pour les essais virtuels de validation, le demandeur présentera un comparatif des comportements du véhicule ainsi que le passage en revue des critères de validation définis par la norme NF EN 16303.

Afin de pouvoir répondre aux questions du jury, il est impératif de présenter les modèles numériques dans leur intégralité. Seules les simulations numériques effectués selon la méthode de calcul par éléments finis seront acceptées. Les simulations numériques effectuées selon l'approche multi-corps ne sont quant à elles pas acceptées.

5.3.4 Organismes d'évaluation

Pour exercer les missions d'évaluation des essais virtuels, ASCQUER fait appel aux organismes

EZUS LYON 1

43, boulevard du 11 novembre 1918
F-69622 VILLEURBANNE

EC2 MODELISATION

66, Boulevard Niels Bohr
Campus Lyon Tech la Doua
Centre d'Entreprise et Innovation
F-69603 VILLEURBANNE

Ou selon les besoins exprimés par les demandeurs, tout autre laboratoire choisi par l'Ascquer réalisant des simulations numériques selon la norme NF EN 16303 selon la méthode des éléments finis.

5.3.5 Cas particuliers

Modification de l'espacement des supports d'une barrière de sécurité :

Une modification de l'espacement des supports (ou des fixations intermédiaires dans le sol) ne peut être évaluée par simulation numérique que dans le cas d'une famille de produits (§4.7 de la norme EN 1317-2). Le produit modifié doit avoir un espacement entre les supports (ou des fixations intermédiaires dans le sol) compris entre ceux des deux produits de la famille soumis aux essais physiques pour le niveau de retenue considéré.

Ajout d'un système de protection inférieur de type motocycliste :

Conformément aux dispositions du Position Paper du SG04 (NB-CPR/SG04-18/071), si une barrière de sécurité est modifiée par ajout d'un système de protection inférieur de type motocycliste, il est alors nécessaire de procéder au moins à la répétition d'une partie des essais de choc sur le produit modifié.

Pour ces modifications l'Ascquer exige que soit réalisées les évaluations suivantes :

- Pour les barrières de niveaux H ou supérieurs : répétition de l'essai de choc TB11,
- Pour les barrières de niveaux N2 ou de niveaux L : répétition de l'essai de choc TB32 (essai réel) et de l'essai de choc TB11 (essai réel ou virtuel).

Dans le cas des familles de produit de niveau N2 : répétition des essais de choc TB32 pour les entraxes extrêmes, et essais de choc virtuels TB32 pour les entraxes intermédiaires et TB11 pour l'entraxe le plus faible.

Ajout d'éléments d'habillage à une barrière de sécurité :

L'ajout à une barrière d'ouvrage d'art d'un élément d'habillage secondaire léger peut être accepté comme une modification de catégorie A si sa nature et son positionnement ne risque pas d'impacter le fonctionnement de la barrière et ses performances (apprécié par l'Ascquer).

La géométrie générale du dispositif (entraxe, hauteurs, etc) ne doit pas être modifiée. Ce cas n'est pas destiné à couvrir l'ajout de main-courante, de protection motocycliste, ou d'autres éléments pouvant impacter le fonctionnement de la barrière.

Des panneaux d'habillage ajoutés à une barrière d'ouvrage (ex : grillage, barreaudage, protection caténaire, panneaux anti-éblouissement) peuvent être évalués comme des modifications de catégorie B.

L'ajout d'un écran de retenue de charges (ou écran anti-déversement) à une barrière de sécurité est considéré comme une modification de catégorie C.

Evaluation à un niveau de retenue inférieur :

Conformément au tableau 2 du paragraphe 3.2 de la norme EN 1317-2, Il convient de considérer qu'une barrière de sécurité soumise à l'essai avec succès à un niveau de retenue donné satisfait aux exigences de retenue des niveaux inférieurs.

Il est ainsi admis d'utiliser les essais virtuels dans les deux cas suivants :

- Evaluation à un niveau H d'un produit ayant préalablement satisfait aux essais d'un niveau H supérieur.
- Evaluation au niveau N1 d'un produit ayant préalablement satisfait aux essais du niveau N2.

5.3.6 Audit initial

La réalisation d'un audit initial peut être requise dans le cadre de l'évaluation d'une modification de produit ou d'une extension de la certification (par exemple nouveau site de fabrication, nouveau produit). Le tableau ci-après détaille les cas dans lesquels l'audit initial est nécessaire.

Exigence d'audit initial pour une admission, une modification/extension du produit ou de sa fabrication :

	Dispositif de retenue nouveau non encore marqué CE	Modification d'un dispositif de retenue existant marqué CE	Modification de la fabrication d'un dispositif de retenue marqué CE
Nouveau demandeur d'un certificat de constance des performances CE	Requis	NON Applicable	
Nouvelle entité de fabrication d'un demandeur connu par ASCQUER	Requis	Requis	Requis
Entité de fabrication connue par ASCQUER même ligne de fabrication	NON requis si les composants fabriqués sont similaires à ceux des dispositifs de retenues déjà audités par l'Ascquer dans cette entité (cf. exemption du §4.6)	NON Requis	NON Applicable
Entité de fabrication connue par ASCQUER nouvelle ligne de production	NON requis si les procédés de la nouvelle ligne de fabrication sont identiques à ceux déjà audités par Ascquer dans cette entité		

Si l'exemption concerne un sous-traitant étant également site principal, il convient que le cahier des charges/contrat qui lie les deux parties définisse l'exécution du CPU.

5.3.7 Réévaluation de la certification

Toute évolution des exigences associées à la délivrance du marquage CE (par exemple révision de la norme EN 1317-5) impose à l'organisme certificateur de procéder à la réévaluation du certificat. En fonction des résultats de la réévaluation, l'Ascquer pourra demander au titulaire les compléments nécessaires au maintien du certificat délivré.

Dans le cas où des écarts critiques seraient soulevés lors de la réévaluation du certificat et où certains ne pourraient être soldés, l'Ascquer appliquera les dispositions prévues par le référentiel de certification, lesquelles peuvent aller jusqu'au retrait du certificat concerné, le cas échéant.

5.4 MODALITES DE MARQUAGE CE

5.4.1 Généralités

Ces informations viennent en complément de la norme EN 1317-5 et ont pour objet de préciser les modalités de marquage CE et de démarquage CE des dispositifs de retenue, emballages documentations techniques et commerciales et présenter un modèle de déclaration de constance des performances.

5.4.2 Marquage CE.

Les modalités de marquage spécifiques aux Dispositifs de Retenue reprises dans la partie ZA.3 de l'annexe ZA à la norme NF EN 1317-5+A2 : 2012 doivent être respectées. L'ensemble des informations listées doivent être mises à disposition sur le produit, l'étiquette, l'emballage et/ou le document commercial.

Tout support commercial faisant état de la certification de constance des performances doit être tenu à disposition de l'Ascquer et pourra être demandé par échantillonnage lors des opérations de surveillance.

5.4.3 Démarquage des produits

Toute annulation ou retrait à la suite de décisions prises en cas de non-conformité d'une certification de constance des performances CE entraîne l'interdiction d'utiliser le marquage CE et d'y faire référence. De la même manière, les dispositifs de retenues accidentellement non conformes doivent être démarqués.

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

5.5 MARQUAGE DE TRACABILITE

Les exigences définies au paragraphe 6.3.3.4 de la norme NF EN 1317-5+A2 : 2012 s'appliquent.

Les composants principaux du dispositif de retenue doivent être marqués de manière permanente par un marquage de traçabilité choisi par le titulaire. Le marquage apposé doit pouvoir permettre de retrouver les informations suivantes afin d'identifier l'origine du produit :

- Le titulaire du certificat CE
- Le fabricant du composant
- La période de fabrication

Le fabricant doit déterminer les composants qu'il considère comme principaux et qui feront l'objet d'un marquage de traçabilité. En application du guide NB-CPR/SG04-18/071, sont considérés comme étant principaux a minima les composants suivants :

- Glissières et lisses
- Supports et poteaux
- Ecarteurs et absorbeurs
- Câbles (pour le cas des glissières à câbles)
- Manchons, éléments de liaison rapportés de séparateurs modulaires.

6 PERIODE DE TRANSITION

Les produits déjà certifiés CE par l'Ascquer à la date de publication de la nouvelle version du référentiel sur la base d'essais virtuels complémentaires évalués selon le document normatif FD CEN-TR 16303-1 à 4 conservent un certificat valide sans réévaluation supplémentaire.

Les produits candidats à la certification CE à la date de publication de la nouvelle version du référentiel et dont les essais virtuels ont été soumis à l'Ascquer selon la série des documents normatifs FD CEN-TR 16303 seront évalués selon ce document.

La période de transition définie pour délivrer la certification de produits dont les essais virtuels ont été réalisés selon les documents normatifs FD CEN-TR 16303 est fixée au 17 novembre 2023, et au plus tard à la date fixée par la réglementation arrêté RNER applicable.

Passée cette date, les dossiers des produits candidats à la certification dont les essais virtuels ont été soumis sous documents normatifs FD CEN-TR 16303 devront impérativement être mis à jour selon les exigences applicables de la norme NF EN 16303, et seront évalués selon les exigences précisées par le référentiel de certification pour obtenir le marquage CE.

Dans un délai de deux mois après la date d'application du présent référentiel, toute nouvelle demande de certification de produits devra impérativement être déposée sur la base d'essais virtuels réalisés selon la norme NF EN 16303. Les nouvelles demandes soumises selon les documents normatifs FD CEN-TR 16303 ne seront plus acceptées.

7 ANNEXES

Le dossier de demande de certificat CE de constance des performances doit contenir a minima les éléments suivants (l'Ascquer tient les modèles de documents applicables à disposition du demandeur) :

Dossier administratif :

- Lettre de demande (modèle 1, à l'entête du demandeur)
- Dossier de demande et documents attenants (modèle 2),
- Engagement de non-modification (modèle 3, à l'entête du demandeur) OU Déclaration de modification (modèle 4, à l'entête du demandeur),
- Déclaration de durabilité (**se référer aux exigences §4.3 de l'EN 1317-5**),

Dossier technique :

- Rapports d'essais intégraux et vidéos des essais,
- Rapports d'analyses matériaux,
- Rapports d'essais virtuels le cas échéant (validation et évaluation) et leurs vidéos,
- Nomenclature et plan d'ensemble du dispositif
- Plans de chaque élément du dispositif (reprenant les nuances d'acier utilisées, classes de boulonnerie, le poids des composants, et les modalités de marquage du produit),
- Le manuel d'installation (**conforme aux exigences du §5.4 de l'EN 1317-5**),

Dossier Qualité :

- Plan Qualité, ou Manuel Qualité du demandeur, ou Procédures Qualité, ou équivalents, constituant le descriptif du système de Contrôle de Production Usine (**se référer aux exigences spécifiées au §6.3 de l'EN 1317-5**),
- Copies des contrats/cahier des charges établis avec les éventuels sous-traitants.
- Plans de contrôle (tableau détaillé des contrôles réalisés en production reprenant les contrôles/fréquences/références/tolérances) du titulaire et de ses sous-traitants
- Procédure de marquage du produit (**se référer au §ZA.3 de l'EN 1317-5**)

Le dossier doit être fourni au format numérique, sous la forme de fichiers découpés selon la liste de documents ci-dessous. L'ensemble des documents doit être établi dans l'une des deux langues suivantes :

- français,
- anglais.

L'organisme se réserve le droit de demander une traduction en français ou en anglais, d'une partie ou de l'intégralité des documents annexés aux documents originaux.