

1. OBJECTIF ET CHAMP D'APPLICATION

L'examen CE de type est une procédure de certification basée sur l'annexe IX de la directive Machines 2006/42/CE et concerne la phase commerciale.

L'examen a pour objet de déterminer si le dossier technique est complet et complet et si un modèle représentatif de la machine visée à l'annexe IV (ci-après dénommé « type ») est conforme aux dispositions pertinentes de la Directive Machines 2006/42/CE ou conforme à la ou aux normes harmonisées avec celle-ci.

En cas de succès, l'attestation d'examen CE de type » sera délivrée, après quoi les machines de ce type concernées pourront être librement commercialisées dans les États membres européens.

Le champ d'application de l'organisme notifié 1179 est limité à l'annexe IV art 17

2. DEMANDE D'EXAMEN CE DE TYPE PAR LE FABRICANT ET/OU SON MANDATAIRE

Le fabricant et/ou son mandataire fournissent les informations suivantes aux fins de la procédure de certification:

- nom et adresse du fabricant et/ou de son mandataire
- une déclaration écrite attestant qu'aucune demande identique n'a été introduite auprès d'un autre organisme notifié,
- le lieu et l'adresse du modèle représentatif sont établis,

a) un dossier technique contenant au moins:

- une description générale de la machine;
- le plan d'ensemble de la machine, et les dessins des circuits de commande ainsi que les descriptions et explications pertinentes pour comprendre le fonctionnement de la machine;
- des dessins détaillés et complets, éventuellement complétés par des calculs, des résultats d'essais, des déclarations, etc., permettant de vérifier que la machine satisfait aux exigences essentielles de sécurité et de santé;
- de documentation d'évaluation des risques démontrant la procédure suivie, y compris les informations suivantes:
- une liste des exigences essentielles de sécurité et de santé applicables à la machine concernée, une description des mesures de protection appliquées pour éliminer les dangers identifiés ou réduire les risques identifiés et, le cas échéant, des informations sur les risques résiduels liés à la machine;
- normes et autres spécifications techniques appliquées, indiquant les exigences essentielles de santé et de sécurité qu'elles couvrent;
- les rapports techniques contenant les résultats des essais effectués par le fabricant ou par une autorité compétente choisie par lui ou son mandataire;
- copie du manuel d'utilisation pour les instructions d'utilisation de la machine;

- le cas échéant, la déclaration de constitution et la notice d'installation concernant les machines ainsi encastrées, non remplies;
- Dans le cas échéant, des copies de la déclaration CE de conformité de la machine ou d'autres produits incorporés dans la machine;
- copie de la déclaration CE de conformité

b) dans le cas de la production en série;

les dispositions internes qui seront appliquées pour garantir que la machine reste conforme aux dispositions de la présente directive machines 2006/42/CE. Les rapports pertinents et les résultats des examens et essais nécessaires concernant: les composants, les accessoires ou l'ensemble de la machine pour déterminer si, en termes de conception et la construction peut être assemblée et mise en service en toute sécurité.

3. ÉCHANGE D'INFORMATIONS ET ADAPTATION DU DÉLAI DE TRAITEMENT

Le fabricant et/ou son mandataire reçoivent, le cas échéant, les documents suivants:

- le modèle du contrat à conclure.
- ou la liste tarifaire SGS,
- les Conditions générales SGS,

Une fois l'ordonnance émise, la procédure se poursuit. Dans un délai de huit semaines à compter de l'attribution du marché, le délai de traitement est fixé d'un commun accord. Si le délai de huit semaines n'est pas possible, SGS en informera le demandeur par écrit, en indiquant un délai raisonnable dans lequel une décision d'engager la procédure de certification peut être attendue.

4. DOSSIER TECHNIQUE DE L'EXAMEN

Lors de l'examen du dossier technique, l'inspecteur principal vérifie que la conception du modèle est conforme à toutes les dispositions pertinentes de l'annexe VII de la directive Machines 2006/42/CE et si les objectifs visés sont atteints.

Les lacunes constatées à la suite de l'inspection sont consignées par l'inspecteur principal dans un rapport d'inspection.

La recherche est effectuée sur la base du programme de recherche et de la liste d'inspection associée.

5. CONDITIONS D'INSPECTION

Une fois l'examen du dossier terminé, une date pour l'examen du modèle sera fixée en consultation avec le fabricant. Le fabricant et/ou son mandataire s'assurent que:

- le modèle est prêt à l'emploi et, en particulier, que tous les réglages nécessaires ont été effectués;
- la tension secteur normale est présente en permanence;
- l'environnement est conçu de manière à ce que la recherche puisse être effectuée sans heurts et en toute sécurité;
- l'assistance d'experts est mise à disposition et des poids d'essai sont en place pour assurer le bon déroulement de l'examen

- Les instruments de mesure doivent être étalonnés conformément aux procédures d'étalonnage utilisées dans SGS SSB. Si les instruments de mesure sont utilisés par des tiers, ils doivent être munis d'un certificat officiel d'étalonnage délivré par un laboratoire reconnu, conformément à la norme ISO 17025.

6. TECHNIQUES

L'examen comprend :

- vérification par l'inspecteur principal si le modèle est conforme au dossier technique
- effectuer les essais nécessaires et les contrôles appropriés par l'inspecteur principal pour vérifier que les solutions adoptées par le fabricant et/ou son mandataire satisfont aux exigences de la directive et que le modèle correspondant à celles-ci peuvent répondre à ces exigences.

La recherche est effectuée sur la base du programme de recherche et de la liste d'inspection associée.

7. INFORMATIONS MANQUANTES OU INCOMPLÈTES ET RÉOLUTION DES LACUNES

Si des informations sont manquantes dans le dossier technique ou si des lacunes sont dues à l'examen du dossier technique dans le projet et/ou suivant. le contrôle de conformité sur le modèle a été établi, le fabricant aura la possibilité dans un délai convenu pour compléter les informations manquantes ou corriger les lacunes et les signaler par écrit. Dans la radiation écrite, il doit être démontré de manière concluante que toutes les lacunes ont été corrigées. Cela peut se faire au moyen de photographies, de calculs, de dessins ou de certificats, à condition qu'il puisse être démontré que ceux-ci appartiennent au présent examen CE de type.

La désinscription écrite doit être envoyée à SGS par e-mail afin que SGS puisse examiner les informations et les stocker dans le fichier (électronique) correspondant.

Si SGS n'est pas en mesure de vérifier, sur la base des informations envoyées, si toutes les défaillances ont été corrigées, ou si un contrôle de suivi est jugé nécessaire pour d'autres raisons, en consultation avec le fabricant et/ou son Déléguer un contrôle de suivi pour l'évaluation des lacunes corrigées sont programmés et effectués. Le règlement doit être achevé dans l'année suivant la date de début de l'inspection. Après cela, le certificat ne peut plus être délivré et la procédure doit être effectuée complètement à nouveau.

8. RAPPORTS

La description du modèle fait partie de l'attestation d'examen CE de type et comprend le nom et l'adresse du fabricant et/ou de son mandataire, les conclusions de la vérification, les conditions de validité de l'attestation et les conditions nécessaires de validité de l'attestation. les données permettant d'identifier le type réceptionné. La description du modèle est établie par l'inspecteur principal.

9. DÉCISION DE CERTIFICATION, ENREGISTREMENT ET DÉLIVRANCE DE
L'ATTESTATION RELATIVE AU RAPPORT D'EXAMEN CE DE TYPE

Une fois qu'il a été établi par le décideur/la personne compétente en matière de certification que le modèle est conforme aux dispositions pertinentes de la directive Machines 2006/42/CE, l'attestation d'examen CE de type sera fournie.

Le fabricant et/ou son mandataire demandent à SGS de réexaminer la validité de l'attestation d'examen CE de type tous les cinq ans.