

**Mise à jour le 08 Novembre 2022
(changements surlignés en jaune)**

0. Fiches d'interprétation et RfUs à caractère général
1. Machines pour le bois
2. Machines pour la viande (pas de fiches françaises)
3. Presses pour le travail à froid des métaux
4. Machines de moulage par injection ou par compression
5. Machines pour les travaux souterrains (pas de fiches françaises)
6. Bennes de ramassage des ordures ménagères, bennes de collecte des déchets
7. Arbres à cardans et protecteurs d'arbres à cardans (pas de fiches françaises ni de RFU)
8. Ponts élévateurs pour véhicules
9. Appareils de levage de personnes ou de personnes et de biens
10. Groupe vertical inexistant (pas de fiches françaises ni de RFU)
11. Composants de sécurité
12. ROPS & FOPS (pas de fiches françaises)
13. Assurance qualité complète (pas de fiches françaises)
14. Machines à chocs (pas de fiches françaises)

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
0. Fiches d'interprétation et RfUs à caractère général		
Objet de la fiche d'interprétation – Mots clés pour les RfUs		
attestation d'examen CE de type/ numérotation		N° 0.004 V10
machines automatiques/ examen CE de type/ auto-certification CE		N° 0.005 V5
demande d'attestation d'examen CE de type/ doublon		N° 0.007 V2
machines soumises à plusieurs directives		N° 0.008 V4
risques dus aux bruits émis par les machines		N° 0.011 V5
risques dus aux surfaces, arêtes et angles		N° 0.013 V3
élément/ transport à la main		N° 0.016 V6
machines/ erreur de montage		N° 0.017 V4
dispositions internes/ fabrication de série		N° 0.018 V4
série de machines		N° 0.020 V5
modification de machine/ organismes notifiés/ procédures		N° 0.022 V9
machines/ énergies autres qu'électriques		N° 0.025 V4
machines/ attestation d'examen CE de type		N° 0.027 V3
Ilot de production/Machines annexe IV/Etendue de l'examen CE de type		N° 0.030 V2
codifications des documents délivrés dans le cadre de la procédure d'évaluation de la conformité du « Système d'Assurance Qualité Complète »		N° 0.032 V0
Attestation d'examen CE de type / Renouvellement à 5 ans	CNB/M/00.254 Rev 04	N° 0.033 V2
Key addresses	CNB/M/00.001 Rev 38	
Recommendation for Use sheets (RfUs) – Content - Addressees	CNB/M/00.100 Rev 03	
EC type-examination, safety relevant aspects	CNB/M/00.213 Rev 04	
Guards	CNB/M/00.220 Rev 03	
Low voltage, tests, report, declaration, electrical components	CNB/M/00.230 Rev 04	
Internal arrangements, series production, quality assurance (generalization CNB/M/ 03.003)	CNB/M/00.240 Rev 03	
Notified bodies, operational procedures, duties, certificates	CNB/M/00.250 Rev 07	
EC type-examination of a modified Machinery	CNB/M/00.251 Rev 06	
EC type-examination, series manufacture, internal checks	CNB/M/00.252 Rev 03	
EC type-examination certificate, validity, renewal	CNB/M/00.254 Rev 04	N° 0.033 V2
Performance Levels, categories, SILs, hardware fault tolerance	CNB/M/00.255 Rev 03	
Component, manual handling	CNB/M/00.301 Rev 03	
Machinery, Errors of fitting	CNB/M/00.302 Rev 04	
EMC, Emissions, Immunity	CNB/M/00.502 Rev 06	
Sales literature	CNB/M/00.503 Rev 02	



Fiche d'interprétation des règles

N° 0.004

Mots clés : Mots clés : Procédure d'évaluation de la conformité / Examen CE de type / Numérotation

Nbre de page(s) : 2

Date : 6 juin 2013

Version : 10

Question : Quel numéro l'organisme notifié doit-il attribuer à l'attestation d'examen CE de type délivrée à l'issue de la procédure d'évaluation de la conformité : examen CE de type ?

Réponse :

1) Le numéro figurant sur l'attestation d'examen CE (AET-CE) de type délivrée à l'issue de l'examen CE de type [Article 12.3. b) et Article 12.4. a)] est composé des éléments suivants séparés par des /:

1.1) du numéro de l'organisme notifié (attribué par la DG Entreprises),

1.2) du numéro attribué par EUROGIP, à la demande de l'organisme notifié, au responsable de la mise sur le marché (code Fabricant).

1.3) de la catégorie de la machine numérotée (en référence à l'annexe IV) comme suit :

Scies circulaires (monolames et multilames) pour le travail du bois et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires ou pour le travail de la viande et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires, des types suivants:

- 011 Machines à scier, à lame(s) en position fixe en cours de coupe, ayant une table ou un support de pièce fixe avec avance manuelle de la pièce ou avec entraîneur amovible ;
- 012 machines à scier, à lame(s) en position fixe en cours de coupe, à table-chevalet ou chariot à mouvement alternatif, à déplacement manuel;
- 013 machines à scier, à lame(s) en position fixe en cours de coupe, possédant par construction un dispositif d'avance intégré des pièces à scier, à chargement et/ou à déchargement manuel;
- 014 machines à scier, à lame(s) mobile(s) en cours de coupe, à dispositif d'avance intégré, à chargement et/ou à déchargement manuel.
- 020 Machines à dégauchir à avance manuelle pour le travail du bois.
- 030 Machines à raboter sur une face possédant par construction un dispositif d'avance intégré, à chargement et/ou à déchargement manuel pour le travail du bois.

Scies à ruban à chargement et/ou à déchargement manuel pour le travail du bois et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires ou pour le travail de la viande et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires, des types suivants:

- 041 machines à scier à lame en position fixe en cours de coupe, à table ou à support de pièce fixe ou à mouvement alternatif;
- 042 machines à scier à lame montée sur un chariot à mouvement alternatif.
- 050 Machines combinées des types visés aux sections 1 à 4 et section 7 pour le travail du bois et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires.

Référence directive 2006/42/CE : Articles 12 3. b) et 12 4. a)- Annexe IX

Référence réglementation française : Articles R 4313-13, R 4313-31, R 4313-48, R 4313-53

- 060 Machines à tenonner à plusieurs broches à avance manuelle pour le travail du bois.
- 070 Toupies à axe vertical à avance manuelle pour le travail du bois et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires.
- 080 Scies à chaîne portatives pour le travail du bois.
- 090 Presses, y compris les plieuses, pour le travail à froid des métaux, à chargement et/ou à déchargement manuel dont les éléments mobiles peuvent avoir une course supérieure à 6 mm et une vitesse supérieure à 30 mm/s.
- 100 Machines de moulage des plastiques par injection ou compression à chargement ou à déchargement manuel.
- 110 Machines de moulage de caoutchouc par injection ou compression à chargement ou à déchargement manuel.

Machines pour les travaux souterrains des types suivants:

- 121 locomotives et bennes de freinage;
- 122 soutènements marchants hydrauliques.
- 130 Bennes de ramassage d'ordures ménagères à chargement manuel, comportant un mécanisme de compression.
- 140 Dispositifs amovibles de transmission mécanique, y compris leurs protecteurs.
- 141 Protecteurs des dispositifs amovibles de transmission mécanique.
- 150 Ponts élévateurs pour véhicules.
- 510 Dispositifs de protection destinés à détecter la présence de personnes.
- 520 Blocs logiques assurant des fonctions de sécurité.
- 530 Protecteurs mobiles motorisés avec dispositif de verrouillage destinés à être utilisés dans les machines mentionnées sections 9, 10 et 11.
- 540 Structures de protection contre le retournement (ROPS).
- 550 Structures de protection contre les chutes d'objets (FOPS).
- 760 Appareils de levage de personnes ou de personnes et d'objets, présentant un danger de chute verticale supérieure à 3 mètres.
- 780 Machines portatives de fixation à charge explosive et autres machines à chocs.

1.4) du mois (2 chiffres) et de l'année (2 chiffres), séparés par un / et correspondant à la date d'attribution du numéro de l'AET-CE par l'organisme notifié ;

1.5) du numéro de dossier à 4 chiffres (attribué par l'organisme notifié) ;

2) Lorsque l'organisme choisit d'établir une extension à l'AET-CE de base, le numéro de l'extension d'attestation est constitué du numéro de l'AET-CE de base complété par:

2.1) la mention Ext N°: ce numéro est un nombre à trois chiffres attribué dans l'ordre chronologique de délivrance des extensions correspondantes ;

2.2) le mois (2 chiffres) et l'année (2 chiffres), séparés par un / et correspondant à la date d'attribution du numéro de l'extension de l'AET-CE par l'organisme notifié.

3) Pour la codification des AET-CE et des extensions d'AET-CE lorsqu'elles sont renouvelées à l'issue de la période de validité, se reporter à la fiche 0.031.



Fiche d'interprétation des règles

N° 0.005

Mots clés : Machines automatiques / Examen CE de type /
« autocertification » CE

Nbre de page(s) : 1

Date : 20 mai 2010

Version : 5

Question :

- 1) Quelles sont les procédures de certification applicables aux machines automatiques ?
- 2) Qu'est-ce qu'une machine à chargement manuel, notamment quand il y a un dispositif d'alimentation ?

Réponse :

À la question 1

A) Une machine automatique est une machine pour laquelle le(ou les) opérateur(s) n'effectue(nt) aucune opération manuelle de chargement et de déchargement dans l'un quelconque des modes de production de matériaux ou de produits additionnels.

Les opérations de réglages, d'entretien et les interventions du (ou des) opérateur(s) ne doivent pas être prises en compte dans cette définition.

L'opérateur a donc un rôle de surveillance depuis son poste de travail pendant la conduite de la machine automatique.

Une telle machine automatique est soumise à la procédure d'évaluation de la conformité des articles 12.2. ou 12.3. a) (procédure dite « d'autocertification CE »).

B) Une machine présentée comme automatique par le fabricant mais pour laquelle le(ou les) opérateur(s), effectue(nt) une opération de chargement et/ou de déchargement à la main, est soumise aux procédures définies aux articles 12.3. b) ou c) ou 12.4. a) ou b).

C) Une machine automatique construite conformément à la définition donnée en A, présentant aussi par construction un mode de fonctionnement tel que décrit en B est soumise à l'une des procédures de certification décrites dans le § B.

À la question 2

Le guide d'application de la directive 2006/42/CE (§ 388) précise pour chaque type de machines listées à l'annexe IV et faisant référence à un chargement / déchargement manuel, comment il convient d'interpréter cette notion.

Référence directive 2006/42/CE : Article 12 et Annexe IX

Référence réglementation française : Art. R. 4313-20 à Art. R. 4313-56



Fiche d'interprétation des règles

N° 0.007

Mots clés : Demande d'attestation d'examen CE de type / doublon

Nbre de page(s) : 2

Date : 20 mai 2010

Version : 2

Question :

-  Comment s'assurer que le fabricant n'a pas présenté le même dossier à deux voire plusieurs organismes notifiés ?
-  Comment s'assurer que le fabricant ne représente pas un dossier ayant fait l'objet d'un refus d'attestation d'examen CE de type ?

Réponse :

Il conviendra de demander au fabricant d'attester (cf. modèle d'attestation joint) qu'il n'a pas présenté le même dossier à un autre organisme notifié et que le modèle soumis à l'examen n'a fait l'objet d'aucune décision antérieure de refus d'attestation CE de type.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IX, § 2

Référence réglementation française : Art. R. 4313-24



Fiche d'interprétation des règles

N° 0.008

Mots clés : Machines soumises à plusieurs directives

Nbre de page(s) : 1

Date : 20 mai 2010

Version : 4

Question : Lorsqu'un organisme notifié au sens de l'article 14 de la directive 2006/42/CE effectue une des procédures de certification visées à l'article 12 paragraphe 3. et 4. pour une machine visée à l'annexe IV de la directive, son rôle est-il limité aux opérations mentionnées dans cet article ? N'est-il pas tenu de vérifier la conformité aux autres directives communautaires auxquelles doivent également répondre ces machines ou leurs composants ?

Réponse :

L'organisme notifié au titre de l'article 14 de la directive 2006/42/CE, chargé pour une machine visée à l'annexe IV d'effectuer les procédures de certification définies à l'article 12 paragraphe 3. et 4., n'est tenu d'effectuer que les opérations définies dans cet article 12 paragraphe 3. et 4.

En particulier, lorsqu'une machine ou un de ses composants est soumis à d'autres directives communautaires que la directive 2006/42/CE, il n'a pas à vérifier le respect à ces autres directives ; en application de l'article 3, il n'a pas à vérifier les exigences essentielles de la directive 2006/42/CE si les risques visés à l'annexe I sont totalement ou partiellement couverts de manière plus spécifique par d'autres directives communautaires. Le cas échéant, l'organisme notifié doit attirer l'attention du constructeur sur l'obligation qui lui incombe de compléter son dossier technique en référence aux autres directives applicables à la machine.

En effet, le constructeur doit s'assurer du respect de ces autres directives, et, conformément à l'article 5.1 f), le marquage CE défini à l'article 16, signifie que la machine répond également aux exigences de ces autres directives.

Référence directive 2006/42/CE : Article 3, Article 12.3 et 12.4, Article 16, Annexes IV et IX 2.

Référence réglementation française : Art. R. 4313-5, Art. R. 4313-23, Art. R. 4313-78



Fiche d'interprétation des règles

N° 0.011

Mots clés : Risques dus aux bruits émis par les machines

Nbre de page(s) : 1

Date : 20 mai 2010

Version : 5

Question : Comment s'assurer que l'exigence essentielle du § 1.5.8 de l'annexe I est satisfaite pour les machines entrant dans le champ d'application de l'annexe IV ?

Réponse :

L'examen CE de type pour toutes les machines visées par l'annexe IV doit inclure la vérification de toutes les exigences essentielles listées à l'annexe I, y compris les exigences qui sont reconnues comme ne constituant pas la base de cet examen :

- soit en contrôlant que ces exigences sont appliquées directement par le fabricant,
- soit en contrôlant que la ou les normes harmonisées ont été utilisées correctement pour les exigences essentielles couvertes par de telles normes lorsque le fabricant a fait référence à de telles normes.

La notice d'instruction (1.7.4.2 u)) doit contenir les informations concernant l'émission de bruit aérien (3 quantités d'émission de bruit différentes) dont les valeurs sont soit réellement mesurées pour les machines concernées, soit établies à partir de mesures effectuées pour une machine techniquement comparable.

Lorsque les machines sont destinées à être utilisées à l'extérieur des bâtiments, la directive 2001/14/CE modifiée par la directive 2005/88/CE s'applique.

Dans le cas où le niveau sonore affiché serait notoirement aberrant par rapport à la réalité, l'organisme notifié peut demander des explications au fabricant, le cas échéant faire des mesures complémentaires et refuser l'examen C.E. de type, mais la vérification systématique du niveau sonore n'est pas envisagée.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I § 1.5.8. – Annexe IV

Référence réglementation française : Annexe I § 1.5.8. de R. 4312-1 – R. 4313-78



Fiche d'interprétation des règles

N° 0.013

Mots clés : Risques dus aux surfaces, arêtes et angles

Nbre de page(s) : 1

Date : 20 mai 2010

Version : 3

Question : Quels sont les facteurs à prendre en considération pour la prévention des risques de blessures par contact ou choc avec des éléments accessibles de machines ?

Réponse :

Les facteurs à prendre en considération pour évaluer les risques de blessures par contact ou choc avec un élément de machine sont principalement :

- + son accessibilité (à portée directe ou non sans moyen d'accès non intégré, présence ou non d'un protecteur...),
- + sa situation par rapport aux zones d'interventions courantes telles que poste de travail, de réglage...,
- + sa nature (organe de service, partie située près d'un organe de service, bâti, capot ouvrant, accessoire...),
- + la fréquence des interventions dans la zone concernée,
- + la partie du corps concernée (une attention particulière devant être portée aux risques pour la tête, les mains, les bras, les pieds et les jambes),
- + le type de mouvement ou d'action susceptible d'engendrer le risque (ex. : l'action sur un organe de service implique un mouvement habituellement réfléchi et ordonné, mais un bruit, ou un incident, peut entraîner un mouvement de réflexe, de dégagement, de recul... pouvant être brusque).

Tous ces facteurs doivent être analysés pour toutes les phases de travail ainsi que pour les interventions de réglage, de mise au point, de maintenance, voire d'installation et également être appréciés pour les personnes appelées à circuler autour de la machine.

Nota : Les risques, objet de cette fiche, n'intéressent pas les éléments fonctionnels comportant des arêtes ou angles vifs ou des surfaces rugueuses par nécessité.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.3.4.

Référence réglementation française : Annexe I § 1.3.4. de l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 0.016

Mots clés : Élément / Transport à la main

Nbre de page(s) : 1

Date : 20 mai 2010

Version : 6

Question : A partir de quels critères peut-on estimer qu'un élément peut être transporté à la main ?

Réponse :

Les critères à prendre en compte, sont notamment :

- la masse de l'élément,
- les dimensions de l'élément.

La masse maximum admise par personne est fonction de la distance maximale entre les prises selon le tableau ci-après et ne peut en aucun cas dépasser 25 Kg (en accord avec la Directive 90/269/EEC), voir aussi EN 1005-1 : 2002 + A1 : 2009

MASSE(m) (kg)	DISTANCE MAXIMALE ENTRE LES PRISES(m)	
	SENS HORIZONTAL	SENS VERTICAL
$0 < m \leq 10$	1,2	1
$10 < m \leq 15$	1	0,8
$15 < m \leq 25$	0,8	0,6

Dans le cas contraire, des dispositifs de préhension normalisés utilisables à l'aide d'élingues, crochets, anneaux de levage ou simplement de trous taraudés doivent être prévus pour la manutention, la notice d'instructions donnant toutes indications nécessaires.

Indépendamment de leur poids, les éléments de machine qui présentent des risques accrus, tels que parties tranchantes, formes volumineuses, surfaces lubrifiées glissantes, etc..., doivent être munis de dispositifs appropriés pour permettre une manutention aisée.

Dès que la masse d'un élément à manutentionner n'est pas évidente (protecteurs blindés, calorifugés par exemple) une indication, à caractère de durabilité, doit être apposée sur le protecteur lui-même.

L'organisme notifié s'assure que la notice d'instructions donne toutes précisions utiles pour la manutention de ces éléments.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.1.5.

Référence réglementation française : Annexe I § 1.1.5. de l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 0.017

Mots clés : machines / erreurs de montage

Nbre de page(s) : 1

Date : 20 mai 2010

Version : 4

Question :

Comment s'assurer que les erreurs de montage des éléments constitutifs des machines ou des erreurs de branchement susceptibles de conduire à un risque sont impossibles ?

Quels sont les critères à retenir pour s'assurer que les instructions du constructeur permettent d'éviter les erreurs de montage et les erreurs de branchement ?

Réponse :

S'assurer sur document que :

1°) avec pré-montage

- le "pré-montage" des pièces ou des raccords est déjà réalisé par le constructeur. Dans ce cas, pour un démontage éventuel la notice doit fournir les informations nécessaires sur cette opération et sur les risques susceptibles de résulter d'une erreur de montage s'il y a possibilité d'interchangeabilité.

2°) sans pré-montage

- les pièces ou raccords sont munis de détrompeurs dans le cas où le "pré-montage" n'est pas réalisé. Ces détrompeurs doivent être suffisamment résistants pour ne pas casser ou se déformer lors d'une tentative de mauvais montage.
- les pièces ou raccords doivent être repérés par des marquages et couleurs distinctes lorsque le "pré-montage" et le montage de détrompeurs ne sont pas possibles. Ces repérages doivent être directement apposés sur les pièces et/ou sur leurs carters. Si un sens de mouvement est nécessaire, cette indication doit figurer sur les pièces et/ou leurs carters. La notice doit fournir les informations sur les risques susceptibles de résulter d'une erreur de montage.

Dans tous les cas, la notice doit expliquer les phases de montage et de remontage et les mises en garde doivent être formulées clairement.

S'assurer par inspection que :

-  le "pré-montage" est conforme aux documents
-  les détrompeurs sont efficaces
-  les repères sont suffisants

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.5.4.

Référence réglementation française : Annexe I 1.5.4. de l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 0.018

Mots clés : Dispositions internes / Fabrication de série

Nbre de page(s) : 1

Date : 20 mai 2010

Version : 4

Question :

Dans le dossier de demande d'examen CE de type, que doivent contenir "les dispositions internes qui seront mises en œuvre pour veiller à ce que les machines restent conformes aux dispositions de la présente directive" dans le cas de fabrication en série. Quels sont les critères d'acceptation par l'organisme notifié ?

Réponse :

Le point A. 1. b) de l'annexe VII de la directive 2006/42/CE repris à l'annexe I de l'arrêté du 22 octobre 2009 fixant le contenu du dossier technique de fabrication exigé par l'article R 4313-6 demande que le dossier technique contienne les dispositions internes mises en œuvre pour veiller à ce que les machines restent conformes aux dispositions de la présente directive, dans le cas de fabrication en série et précise que le fabricant doit effectuer les recherches et les essais nécessaires sur les composants, accessoires ou sur la machine entière.

L'organisme notifié ne peut exiger du fabricant qu'il lui présente un manuel de qualité conforme aux normes de la série EN ISO 9000. Si l'entreprise a mis en place un tel système, il est normal qu'elle l'indique dans sa documentation technique. Dans le cas contraire, l'organisme notifié pourra se contenter d'un engagement du fabricant à assurer l'homogénéité de la fabrication et d'une description succincte des moyens de contrôle.

Le contrôle doit porter sur :

- les pièces et composants achetés par le fabricant
- les vérifications durant la production
- le contrôle final avant livraison de la machine ou du composant de sécurité
- la liste de contrôle pour le contrôle final
- les conformités externes.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe VII A. 1. b)

Référence réglementation française : Annexe I de l'arrêté du 22 octobre 2009 fixant le contenu du dossier technique de fabrication exigé par l'article R 4313-6



Fiche d'interprétation des règles

N° 0.020

Mots clés : Série de machines / Examen CE de type

Nbre de page(s) : 1

Date : 20 mai 2010

Version : 5

Question :

Qu'entend-on par série de machines ?

Quelle est la procédure applicable à une série de machines ?

Réponse :

Excepté l'exigence 1.7.3. Marquage (voir le commentaire 250 du guide d'application), la directive machines ne prend pas en compte la notion de série de machines qu'il ne faut pas confondre ni avec le cas de machines fabriquées en série à l'identique d'un modèle de référence ni avec le cas des ensembles de machines appartenant aux types visés dans l'annexe IV ; chacun des types d'une série comprend des machines assurant des fonctions comparables mais qui peuvent être :

- ✚ conçues selon des technologies différentes,
- ✚ mises sur le marché par des fabricants ou mandataires différents.

Les machines appartenant à une série de machines peuvent être :

- ✚ soit les machines ayant des fonctions identiques conçues et réalisées selon des principes identiques et mises sur le marché par un seul fabricant ou mandataire,
- ✚ soit des machines identiques distribuées par plusieurs mandataires ou fabriquées à l'identique par des ateliers différents mais avec un seul responsable de la conception et de la mise sur le marché (cas du licencié et du donneur de licence).

Les machines d'une même série ont en commun simultanément :

- ✚ l'appartenance à un même type de l'annexe IV,
- ✚ une dénomination commune (nom assorti de N°s ou lettres pour différencier les modèles ou variantes),
- ✚ une même conception de base (bâti commun ou ne variant qu'en fonction de la capacité...),
- ✚ les mêmes fonctions de base,
- ✚ les mêmes modes d'utilisation,
- ✚ le même schéma de commande de base,
- ✚ les mêmes modes de protection.

L'examen CE de type d'une série de machines par un organisme notifié comprend l'examen complet du (des) modèle(s) le (les) plus représentatif(s) de la série et, pour les autres machines de la série, l'examen des éléments pertinents du dossier technique.

D'autres critères spécifiques aux types de machines listés à l'annexe IV pourront être pris en compte dans des fiches sectorielles pour limiter l'étendue des séries et définir le contenu de leur examen CE de type.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.7.3., Annexe IX

Référence réglementation française : Annexe I 1.7.3. à l'Art. R. 4312-1, Art. R. 4313-23 à R.4313-42



Fiche d'interprétation des règles

N° 0.022

Mots clés : Modification de machine / Organisme notifié / Procédures
Série de machines / Examen CE de type

Nbre de page(s) : 1

Date : 20 mai 2010

Version : 9

Question :

Quelles sont les modifications de machines qui doivent être signalées à l'organisme et quelles sont les suites à donner par l'organisme notifié ?

Réponse :

Le § 6 du point 3 de l'annexe IX de la directive 2006/42/CE modifiée précise que le fabricant ou son mandataire établi dans la Communauté doit signaler à l'organisme toutes les modifications mêmes mineures qu'il a apportées ou qu'il envisage d'apporter à la machine ayant fait l'objet d'un examen CE de type.

Ces modifications concernent au moins une des exigences essentielles de la directive et peuvent intéresser :

- les caractéristiques,
- les performances,
- la technologie,
- les modes de fonctionnement,
- les moyens de protection,
- la structure de la commande.

La procédure utilisée après réception de l'avis de modification dépend de l'incidence sur le niveau de sécurité estimé. 3 cas sont à considérer :

-1er cas : La modification n'a aucune incidence sur les moyens de protection ou de commande et n'a pas d'influence sur le niveau de sécurité estimé.

L'organisme après examen des documents et éventuellement de la machine se limite à la délivrance d'un accusé de réception et indique au fabricant le maintien de la validité de l'attestation.

Exemples : modification de la fixation d'un protecteur, modification des dispositifs de signalisation.

2ème cas : La modification a une incidence sur les moyens de protection ou de commande ou induit un risque supplémentaire.

L'organisme, après examen de la modification, accorde une extension à l'attestation d'examen CE de type, cet examen pouvant être réalisé sur la machine ou sur dossier uniquement.

Exemples : augmentation de la distance entre un protecteur et la zone dangereuse autorisant la présence d'un opérateur sur les deux, remplacement d'un protecteur mobile par un barrage immatériel.

3ème cas : La modification touche un des éléments essentiels de la machine et conduit à un changement de type.

L'organisme procède à un nouvel examen de la machine et délivre une nouvelle attestation CE de type.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IX 3.6

Référence réglementation française : Art. R. 4313-38



Fiche d'interprétation des règles

N° 0.025

Mots clés : Machines / Énergies autres qu'électriques

Nbre de page(s) : 1

Date : 20 mai 2010

Version : 4

Question : À quelles conditions l'objectif réglementaire concernant la prévention des risques liés aux énergies autres qu'électrique est-il atteint sur un des types de machines visés par l'annexe IV ?

Réponse :

Les sources d'énergies autres qu'électriques utilisées pour les machines de l'annexe IV sont essentiellement les énergies hydraulique et pneumatique.

L'objectif réglementaire concernant les risques dus aux énergies autres qu'électriques exprimé au § 1.5.3 de l'annexe I est considéré comme atteint sur un des types de machines visés par l'annexe IV mettant en oeuvre des énergies autres qu'électriques lorsque :

- a)** les éventuelles dispositions définies dans la norme NF EN ... (1) sont respectées (Énergies hydraulique et pneumatique).
- b)** En l'absence de dispositions définies en a), les dispositions suivantes spécifiques aux énergies hydraulique et pneumatique définies dans les normes NF EN de type B suivantes sont prises en compte :

NF EN 982 + A1 : "Prescriptions de sécurité relatives aux systèmes et leurs composants de transmissions hydrauliques et pneumatiques – Sécurité des machines - Hydraulique".

NF EN 983 + A1 : "Prescriptions de sécurité relatives aux systèmes et leurs composants de transmissions hydrauliques et pneumatiques – Sécurité des machines - Pneumatique".

Références normatives

(1) norme NF EN de type C relative au type de machine considéré.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I – E.E.S.S. 1.5.3

Référence réglementation française : Annexe I Règle technique 1.5.3, de l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 0.027

Mots clés : Toutes Machines annexe IV / Attestation d'examen CE de type

Nbre de page(s) : 5

Date : 20 mai 2010

Version : 3

Question :

Comment rédiger l'attestation d'examen CE de type et des éventuelles extensions pour une machine Annexe IV et quel doit en être le contenu ?

Réponse :

L'Attestation d'Examen CE de Type (AET CE) d'une machine Annexe IV doit contenir toutes les informations mentionnées au point 4 de l'annexe IX de la directive.

Elle peut être établie suivant l'une des formes suivantes :

- 1) un document unique contenant toutes ces informations,
- 2) un document ne reprenant que les informations principales et la référence à tout document permettant de retrouver les compléments d'information requis.

Ces règles s'appliquent également pour les extensions d'AET CE.

Le détail du contenu de l'AET CE est présenté ci-après. Lorsque l'AET CE renvoie à d'autres documents tels que décrits au 2) ci-dessus, les informations principales devant au minimum figurer dans l'attestation proprement dite sont précédés d'un astérisque (*).

Nota : les AET CE et extensions d'AET CE peuvent en outre comporter des éléments relevant de l'application de règles internes d'établissement des documents émis propres à l'organisme notifié. La forme est laissée à l'initiative de l'organisme notifié sous réserve que le fond ne soit pas affecté.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IX, point 4.

Référence réglementation française : Art. R. 4313-31

* En exécution de la directive 2006/42/CE concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux machines,

* Nom de l'organisme habilité

* adresse

* habilité par arrêté du ministère en charge du Travail,

* délivre

* L'ATTESTATION D'EXAMEN CE DE TYPE

* n° (cf. Fiche 0.004)

* Au modèle suivant :

* - Identification commerciale

* - Fabricant

* - Marque(s) commerciale(s)

* - Type(s)

* - Série

* - Demandeur de l'attestation

* - Description (à titre d'exemple):

- . Destination de la machine,
- . Catégorie,
- . Modes de fonctionnement,
- . Modes de commande,
- . Plan d'ensemble (A3 maxi, côté, localisation des commandes et des dispositifs de protection et de séparation),
- . Planche photo (A4, les 4 faces de la presse),
- . Protection de la zone de travail,
- . Caractéristiques générales,
- . Désignation des accessoires et options pris en compte,

*- Numéro du rapport d'examen,

*- Date d'effet.

Ce modèle est reconnu conforme aux exigences essentielles de sécurité et de santé dites aussi règles techniques suivantes¹ :

1 EXIGENCES ESSENTIELLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ

- 1.1. Généralités
 - 1.1.1. Définitions
 - 1.1.2. Principes d'intégration de la sécurité
 - 1.1.3. Matériaux et produits
 - 1.1.4. Éclairage
 - 1.1.5. Conception de la machine en vue de la manutention
 - 1.1.6. Ergonomie
 - 1.1.7. Poste de travail
 - 1.1.8. Siège
- 1.2. Commandes
 - 1.2.1. Sécurité et fiabilité des systèmes de commande
 - 1.2.2. Organes de service
 - 1.2.3. Mise en marche
 - 1.2.4. Arrêt
 - 1.2.5. Sélection des modes de commande ou de fonctionnement
 - 1.2.6. Défaillance de l'alimentation en énergie

¹ Dans cette liste, l'organisme ne prend en compte que celles qui s'appliquent au type de machine spécifique considérée.

- 1.3. Mesures de protection contre les risques mécaniques
 - 1.3.1. Risque de perte de stabilité
 - 1.3.2. Risque de rupture en service
 - 1.3.3. Risques dus aux chutes, aux éjections d'objets
 - 1.3.4. Risques dus aux surfaces, aux arêtes ou aux angles
 - 1.3.5. Risques dus aux machines combinées
 - 1.3.6. Risques dus aux variations des conditions de fonctionnement
 - 1.3.7. Risques liés aux éléments mobiles
 - 1.3.8. Choix d'une protection contre les risques engendrés par des éléments mobiles
 - 1.3.9. Risques dus aux mouvements non commandés
- 1.4. Caractéristiques requises pour les protecteurs et les dispositifs de protection
 - 1.4.1. Exigences de portée générale
 - 1.4.2. Exigences particulières pour les protecteurs
 - 1.4.3. Exigences particulières pour les dispositifs de protection
- 1.5. Risques dus à d'autres dangers
 - 1.5.1. Alimentation en énergie électrique
 - 1.5.2. Électricité statique
 - 1.5.3. Alimentation en énergie autres qu'électrique
 - 1.5.4. Erreurs de montage
 - 1.5.5. Températures extrêmes
 - 1.5.6. Incendie
 - 1.5.7. Explosion
 - 1.5.8. Bruit
 - 1.5.9. Vibrations
 - 1.5.10. Rayonnements
 - 1.5.11. Rayonnements extérieurs
 - 1.5.12. Rayonnements laser
 - 1.5.13. Émissions de matières et de substance dangereuses
 - 1.5.14. Risque de rester prisonnier dans une machine
 - 1.5.15. Risques de glisser, de trébucher ou de tomber
 - 1.5.16. Foudre
- 1.6. Entretien
 - 1.6.1. Entretien de la machine
 - 1.6.2. Accès au poste de travail ou aux points d'intervention
 - 1.6.3. Séparation de la machine de ses sources d'énergie
 - 1.6.4. Intervention de l'opérateur
 - 1.6.5. Nettoyage des parties intérieures
- 1.7. Informations
 - 1.7.1. Informations et avertissements sur la machine
 - 1.7.2. Avertissement sur les risques résiduels
 - 1.7.3. Marquage des machines
 - 1.7.4. Notice d'instructions

2 EXIGENCES ESSENTIELLES COMPLÉMENTAIRES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ POUR CERTAINES CATÉGORIES DE MACHINES

- 2.1 Machines destinées à l'industrie alimentaire et machines destinées à l'industrie cosmétique ou pharmaceutique
 - 2.1.1. Généralités
 - 2.1.2. Notice d'instructions
- 2.2 Machines portatives tenues et/ou guidées à la main
 - 2.2.1. Généralités
 - 2.2.2. Appareils portatifs de fixation et autres machines à chocs
- 2.3. Machines à bois et matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires
- 2.4. Machines destinées à l'application des pesticides

3 EXIGENCES ESSENTIELLES COMPLÉMENTAIRES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ POUR PALLIER LES DANGERS DUS A LA MOBILITÉ DES MACHINES

- 3.1 Généralités
 - 3.1.1 Définitions
- 3.2 Postes de travail
 - 3.2.1 Poste de conduite
 - 3.2.2 Siège
 - 3.2.3 Postes destinés aux autres personnes
- 3.3 Systèmes de commandes
 - 3.3.1 Organes de commande
 - 3.3.2 Mise en marche/déplacement
 - 3.3.3 Fonction de déplacement
 - 3.3.4 Déplacement de machines à conducteur à pied
 - 3.3.5 Défaillance du circuit de commande
- 3.4 Protection contre les risques mécaniques
 - 3.4.1 Mouvements non commandés
 - 3.4.2 Éléments mobiles de transmission
 - 3.4.3 Retournement et basculement
 - 3.4.4 Chutes d'objets
 - 3.4.5 Moyens d'accès
 - 3.4.6 Dispositifs de remorquage
 - 3.4.7 Transmission de puissance entre la machine automotrice (ou le tracteur) et la machine réceptrice
- 3.5 Mesures de protection contre les autres risques
 - 3.5.1 Accumulateurs
 - 3.5.2 Incendie
 - 3.5.3 Émissions de substances dangereuses
- 3.6 Informations et indications
 - 3.6.1 Signalisation, signaux et avertissements
 - 3.6.2 Marquage
 - 3.6.3 Notice d'instructions

4 EXIGENCES ESSENTIELLES DE SÉCURITÉ ET DE SANTÉ COMPLÉMENTAIRES POUR PALLIER LES DANGERS DUS A UNE OPÉRATION DE LEVAGE

- 4.1 Généralités
 - 4.1.1. Définitions
 - 4.1.2. Mesures de protection contre les risques mécaniques
 - 4.1.3. Aptitude à l'emploi
- 4.2. Exigences pour les machines mues par une énergie autre que la force humaine
 - 4.2.1. Commandes des mouvements
 - 4.2.2. Contrôle des sollicitations
 - 4.2.3. Installations guidées par des câbles
- 4.3. Information et marquages
 - 4.3.1 Câbles, chaînes et câbles
 - 4.3.2 Accessoires de levage
 - 4.3.3 Machines
- 4.4 Notice d'instructions
 - 4.4.1 Accessoires de levage
 - 4.4.2 Machines de levage

5 EXIGENCES ESSENTIELLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ COMPLÉMENTAIRES POUR LES MACHINES DESTINÉES A DES TRAVAUX SOUTERRAINS

- 5.1 Risques dus au manque de stabilité
- 5.2 Circulation
- 5.3 Organes de service
- 5.4 Arrêt
- 5.5 Incendie
- 5.6 Émissions de gaz d'échappement

6 EXIGENCES ESSENTIELLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ COMPLÉMENTAIRES POUR LES MACHINES PRÉSENTANT DES DANGERS PARTICULIERS DUS AU LEVAGE DE PERSONNES

- 6.1 Généralités
 - 6.1.1. Résistance mécanique
 - 6.1.2. Contrôle des sollicitations pour les machines mues par une énergie autre que la force humaine
- 6.2. Organes de commande
- 6.3. Risques pour les personnes se trouvant dans l'habitacle
 - 6.3.1. Risques dus aux déplacements de l'habitacle
 - 6.3.2. Risques de chute de personnes hors de l'habitacle
 - 6.3.3. Risques dus à la chute d'obstacles sur l'habitacle
- 6.4. Machines desservant des paliers fixes
 - 6.4.1. Risques pour les personnes se trouvant dans l'habitacle
 - 6.4.2. Commandes situées aux paliers
 - 6.4.3. Accès à l'habitacle
- 6.5. Marquages

* Cette Attestation d'Examen CE de Type (AET-CE) est établie sur la base du (des) document(s) suivant(s) : (*rapports, procès verbaux, le cas échéant*)

* Lieu et Date :

* Nom et qualité du signataire :

* Signature :

***NOTA :** Toute modification apportée au matériel neuf objet de la présente attestation d'examen CE de type doit être portée à la connaissance de l'organisme notifié en application de l'article R. 4313-38 du Code du Travail (point 6 de l'annexe IX de la directive 2006/42/CE) ; la numérotation des pages doit permettre de s'assurer que l'AET-CE est complète et le numéro de l'AET-CE doit être reporté en indice sur chaque page.



Fiche d'interprétation des règles

N° 0.030

Mots clés : Îlot de production/Machines annexe IV/Etendue de l'examen CE de type

Nbre de page(s) : 1

Date : 20 mai 2010

Version : 2

Question :

- Quelle est l'étendue de l'examen CE de type d'un ensemble de machines, type îlot de production, intégrant des machines de l'annexe IV ayant fait l'objet de l'une des procédures d'évaluation de la conformité prévues à l'article 12.3. b) ou 12.4. a) et qui reste au final une machine annexe IV ?
- Comment réaliser l'examen CE de type de cet ensemble ?

Réponse :

L'intégrateur achète des machines qui ont fait l'objet d'une évaluation de la conformité décrite à l'article 12.3. b) ou 12.4. a) et qui sont accompagnées d'une déclaration de conformité CE, puis éventuellement les modifient pour réaliser un îlot de production. Si le nouvel ensemble constitué reste une machine Annexe IV car il subsiste, par exemple, des possibilités de chargement et/ou de déchargement manuel, l'intégrateur doit soumettre ce nouvel ensemble à la procédure d'examen CE de type préalablement à sa mise sur le marché.

L'organisme notifié, qui réalise l'examen CE de type de l'ensemble ainsi constitué ne dispose pas, en général, de l'ensemble des éléments listés à l'annexe IX de la directive car l'intégrateur n'a pas, pour sa part, accès aux dossiers techniques des machines Annexe IV qu'il a achetées ; il ne dispose que de la notice d'instructions de ses machines.

Sur cette base et au vu de l'analyse de risques établi par l'intégrateur et des modifications apportées aux machines certifiées, l'examen CE de type consiste à :

- Prendre en compte les déclarations CE de conformité établie pour chaque machine,
- Analyser le dossier technique de construction établi par l'intégrateur et évaluer l'impact des modifications réalisées sur le respect des exigences essentielles (Annexe I de la directive), par l'ensemble nouvellement constitué,
- Effectuer les examens et essais appropriés pour vérifier la conformité de l'ensemble aux exigences essentielles le concernant.

Si l'organisme estime que l'ensemble respecte les exigences essentielles qui le concernent, il établit une attestation d'examen CE de type qui fait explicitement référence aux attestations d'examen CE de type des machines qui le constituent.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IX

Référence réglementation française : Art. R. 4313-23 à Art. R. 4313-42



Fiche d'interprétation des règles

N° 0.032

Mots clés : Codification des documents – Système d'Assurance qualité complète

Nbre de page(s) : 2

Date : 22 mai 2013

Version : 0

Question :

Quelles sont les codifications des documents délivrés dans le cadre de la procédure d'évaluation de la conformité du « Système d'Assurance Qualité Complète » ?

Réponse :

1) La codification de la « Décision d'approbation » est composé des éléments suivants séparés par des /:

1.1) du sigle AQC

1.2) du numéro de l'organisme notifié (attribué par la DG Entreprises),

1.3) du numéro attribué par EUROGIP, à la demande de l'organisme notifié, au responsable de la mise sur le marché (code Fabricant).

1.4) de la catégorie de la machine numérotée (en référence à l'annexe IV) comme suit :

Scies circulaires (monolames et multilames) pour le travail du bois et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires ou pour le travail de la viande et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires, des types suivants:

- 011 Machines à scier, à lame(s) en position fixe en cours de coupe, ayant une table ou un support de pièce fixe avec avance manuelle de la pièce ou avec entraîneur amovible ;
- 012 machines à scier, à lame(s) en position fixe en cours de coupe, à table-chevalet ou chariot à mouvement alternatif, à déplacement manuel;
- 013 machines à scier, à lame(s) en position fixe en cours de coupe, possédant par construction un dispositif d'avance intégré des pièces à scier, à chargement et/ou à déchargement manuel;
- 014 machines à scier, à lame(s) mobile(s) en cours de coupe, à dispositif d'avance intégré, à chargement et/ou à déchargement manuel.
- 020 Machines à dégauchir à avance manuelle pour le travail du bois.
- 030 Machines à raboter sur une face possédant par construction un dispositif d'avance intégré, à chargement et/ou à déchargement manuel pour le travail du bois.

Scies à ruban à chargement et/ou à déchargement manuel pour le travail du bois et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires ou pour le travail de la viande et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires, des types suivants:

Référence directive 2006/42/CE : Annexe X

Référence réglementation française : Art. R. 4313-48, R. 4313-49 et R. 4313-53

- 041 machines à scier à lame en position fixe en cours de coupe, à table ou à support de pièce fixe ou à mouvement alternatif;
- 042 machines à scier à lame montée sur un chariot à mouvement alternatif.
- 050 Machines combinées des types visés aux sections 1 à 4 et section 7 pour le travail du bois et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires.
- 060 Machines à tenonner à plusieurs broches à avance manuelle pour le travail du bois.
- 070 Toupies à axe vertical à avance manuelle pour le travail du bois et des matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires.
- 080 Scies à chaîne portatives pour le travail du bois.
- 090 Presses, y compris les plieuses, pour le travail à froid des métaux, à chargement et/ou à déchargement manuel dont les éléments mobiles peuvent avoir une course supérieure à 6 mm et une vitesse supérieure à 30 mm/s.
- 100 Machines de moulage des plastiques par injection ou compression à chargement ou à déchargement manuel.
- 111 Machines de moulage de caoutchouc par injection ou compression à chargement ou à déchargement manuel.

Machines pour les travaux souterrains des types suivants:

- 121 locomotives et bennes de freinage;
- 122 soutènements marchants hydrauliques.
- 130 Bennes de ramassage d'ordures ménagères à chargement manuel, comportant un mécanisme de compression.
- 140 Dispositifs amovibles de transmission mécanique, y compris leurs protecteurs.
- 141 Protecteurs des dispositifs amovibles de transmission mécanique.
- 150 Ponts élévateurs pour véhicules.
- 510 Dispositifs de protection destinés à détecter la présence de personnes.
- 520 Blocs logiques assurant des fonctions de sécurité.
- 530 Protecteurs mobiles motorisés avec dispositif de verrouillage destinés à être utilisés dans les machines mentionnées sections 9, 10 et 11.
- 540 Structures de protection contre le retournement (ROPS).
- 550 Structures de protection contre les chutes d'objets (FOPS).
- 760 Appareils de levage de personnes ou de personnes et d'objets, présentant un danger de chute verticale supérieure à 3 mètres.
- 780 Machines portatives de fixation à charge explosive et autres machines à chocs.

1.5) du mois (2 chiffres) et de l'année (2 chiffres), séparés par un / et correspondant à la date d'attribution de la « décision d'approbation » par l'organisme notifié ;

1.6) du numéro de dossier à 4 chiffres (attribué par l'organisme notifié).

2) La codification de la « Décision du maintien de la décision d'approbation suite à un projet de modification » reprendra la codification de la « Décision d'approbation » originelle (ci-dessus) suivie de : Ext (pour extension)/mois de la décision d'approbation des modifications sur 2 chiffres/année de la décision d'approbation des modifications sur 2 chiffres.

3) La codification du « Rapport d'audit » reprendra la codification de la « Décision d'approbation » originelle (ci-dessus) suivie de : AUDIT/mois de l'audit sur 2 chiffres/année de l'audit sur 2 chiffres.



Fiche d'interprétation des règles

N° 0.033

Mots clés : Attestation d'examen CE de type / Renouvellement à 5 ans

Nbre de page(s) : 2

Date : 5 décembre 2014

Version : 2

Question :

Quelle procédure doit suivre un Organisme Notifié lorsqu'un fabricant demande un renouvellement de la validité de son AET-CE après 5 ans?

La durée de validité d'une attestation d'examen CE de type est de 5 ans maximum à compter sa date de délivrance. La date d'expiration d'une attestation est inscrite sur celle-ci.

Solution :

L'AET-CE ne sera pas automatiquement renouvelée

L'état de l'art (norme la plus récente, produits sur le marché, RFU, etc. ...) doit être pris en compte au moment du renouvellement (Annexe X clause 9.2 de la Directive)

Un fabricant dont la machine n'a pas été modifiée et qui désire un renouvellement de son AET-CE doit envoyer une demande écrite à l'Organisme Notifié lui ayant délivré l'AET-CE. Cette demande doit être accompagnée à minima des documents suivants :

- Une déclaration écrite confirmant le nom et les coordonnées du fabricant
- Une déclaration écrite confirmant l'absence de modifications de la machine, y compris des composants la constituant ou des données techniques et notices d'instructions
- Une déclaration écrite confirmant que le fabricant n'a pas eu connaissance de problèmes liés à la sécurité de la machine pendant la durée de validité de l'AET-CE
- Une déclaration écrite confirmant la validité des mesures d'assurance qualité (Directive Machines Annexe VIII)

Le fabricant est libre d'envoyer tout document supplémentaire qu'il jugerait opportun afin d'appuyer sa demande.

Si la demande de renouvellement de l'AET-CE est envoyée après la date de fin de validité de l'attestation, l'Organisme Notifié peut la traiter comme une nouvelle demande d'AET-CE générant un nouveau numéro d'AET-CE.

Dans le cas où le fabricant déclare des modifications sur la machine, il doit envoyer à l'Organisme Notifié l'ensemble de la documentation concernant ces modifications, y compris les schémas, fiches techniques et notice d'instructions ainsi que des documents applicables de la liste pré-citée au paragraphe ci-dessus. L'Organisme Notifié devra évaluer si ces modifications peuvent avoir un impact sur l'AET-CE (cf fiche 00.022 V9). Dans l'affirmative, une nouvelle AET-CE pourra être délivrée.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IX - points 4 et 6

Référence réglementation française : Art. R. 4313-31 et Art. R. 4313-38

Si l'Organisme Notifié juge que la modification n'a pas d'impact et que la machine répond à toutes les exigences essentielles de santé et de sécurité applicables de la Directive, en prenant en compte l'état de l'art (version la plus récente des normes, autres produits sur le marchés, RFU, etc ...) il pourra renouveler l'AET-CE pour une période de validité de 5 années maximum.

Le numéro d'identification de l'AET-CE renouvelée devra être identique à celui attribué à l'attestation initiale et contenir la mention REVXX, où XX correspond au numéro d'ordre du renouvellement.

Par ailleurs, les restrictions suivantes s'appliquent :

- Une extension d'AET-CE ne peut pas être renouvelée. Lors du renouvellement, l'ensemble des extensions maintenues par le fabricant est intégré à l'AET-CE renouvelée
- Une AET-CE renouvelée peut avoir des extensions. Dans ce cas, le numéro d'extension doit être placé à la suite du numéro de révision, comme suit
NUMERO_AET_CE/REVXX/EXT001 MM/AA)

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IX - points 4 et 6

Référence réglementation française : Art. R. 4313-31 et Art. R. 4313-38

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
1. Machines pour le bois		
Objet de la fiche d'interprétation – Mots clés pour les RfUs		
machines à bois/toupies/examen CE de type		N° 1.004 V3
machines à bois/ champ d'application/désignation technologique/ codification		N° 1.037 V7
Tractor driven machine, P.T.O.	CNB/M/01.029 Rev 05	
Hand fed tenoning machine; working return stroke	CNB/M/01.043 Rev 05	
Surface planing and thicknessing machines, position of controls	CNB/M/01.073 Rev 03	
Single spindle vertical moulding machines, table insert rings	CNB/M/01.081 Rev 02	
Small woodworking machines with electric brake	CNB/M/01.082 Rev 02	
Safeguarding of the pressure beam: trip bar – design and dimensions	CNB/M/01.083 Rev 02	
Material with similar physical characteristics to wood	CNB/M/01.084 Rev 02	
Chain saw for tree service/top handle machine, electric powered	CNB/M/01.087 Rev 05	
Electric and electronic brakes, run-down time, failure of power supply	CNB/M/01.089 Rev 03	
Chain saws for forest service and tree service, handle strength test, test equipment	CNB/M/01.090 Rev 03	



Fiche d'interprétation des règles

N° 1.004

Mots clés : Machine à bois / Toupies / Examen CE de type

Nbre de page(s) : 1

Date : 08 avril 2010

Version : 3

Question :

Quelles sont les machines à bois qui, répondant à l'appellation "toupies à axe vertical à avance manuelle pour le travail du bois", sont visées par le point 7 de l'annexe IV?

Réponse :

Ce sont les machines conçues pour usiner une pièce (bois ou matières similaires) au moyen d'un ou plusieurs outils montés sur une broche à axe vertical qui peut être inclinable. Ces machines peuvent être équipées d'un chariot de tenonnage et posséder un entraîneur escamotable.

Elles permettent :

- le profilage continu, sur toute sa longueur, de la face latérale d'une pièce rectiligne ou curviligne (travail dit "au guide" dans le premier cas, " l'arbre" dans le second).
- le profilage sur une partie seulement de la longueur de la pièce rectiligne ou curviligne (travail dit "arrêté")
- l'usinage en bout d'une pièce (dit tenonnage)

Ces machines font l'objet de la norme NF EN 848-1.

Par contre, les défonceuses, y compris celles à déplacement manuel du gabarit n'entrent pas dans le champ d'application de l'annexe IV.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IV –point 7.

Référence réglementation française : Art. R. 4313-78 7°



Fiche d'interprétation des règles

N° 1.037

Mots clés : Machines à bois/Champ d'application/Désignation technologique /Codification

Nbre de page(s) : 5

Date : 08 avril 2010

Version : 7

Question :

Quels sont les désignations technologiques et les numéros de code des machines à bois visées par les points 1 à 7 de l'annexe IV ?

Réponse :

Préliminaires

1. L'annexe IV traite des types de machines dites professionnelles ou destinées aux amateurs : elle ne fait pas de distinction d'ordre technologique permettant de qualifier l'une ou l'autre de ces appellations.

2. Les machines de l'annexe IV sont du type "machines intégrales". Les machines portatives (rabots, scies circulaires, défonceuses,...) transformées en machines à poste fixe pendant l'usinage par fixation sur un élément indépendant et vendu séparément (table) ou par retournement de matériels portatifs (rabots et certaines scies circulaires) font l'objet d'un traitement spécifique.

3. Une machine peut utiliser le même outil de coupe de deux façons différentes :

- a) outil fixe et support fixe, avec déplacement de la pièce à la main. Ce cas correspond par exemple au point 1.1 de l'annexe IV
- b) outil mobile déplacé manuellement par rapport à une pièce maintenue sur un support fixe. Ce cas n'est pas traité dans l'annexe IV.

4. Les machines à scier le bois à outil mobile en cours de travail, à déplacement manuel, sont exclues de l'annexe IV. Il s'agit principalement :

- a) des scies à panneaux verticales à déplacement manuel de la tête de sciage,
- b) des scies pendulaires à déplacement manuel de la tête de sciage,
- c) des scies radiales à déplacement manuel de la tête de sciage,
- d) des scies à coupe d'onglet,
- e) des ensembles constitués d'au moins deux des machines citées en 4b),c),et d) ci dessus .

7. Il faut aussi tenir compte de la Fiche 0.005 relative aux machines automatiques pour savoir si la machine considérée entre dans le champ d'application de l'annexe IV.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IV – Points 1 à 7

Référence réglementation française : Art. R. 4313-78 1° à 7°

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
2. Machines pour la viande		
Objet de la fiche d'interprétation – Mots clés pour les RfUs		
Adjustable guards	CNB/M/02.001 Rev 02	

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
3. Presses pour le travail à froid des métaux		
Objet de la fiche d'interprétation – Mots clés pour les RfUs		
presses / métaux/ champ d'application		N° 2.002 V4
machines à mouler/ presses à métaux/ écrans tactiles/ touches sensibles		N° 2.027 V4
machines à mouler/ presses à métaux/ protecteurs motorisés		N° 2.028 V6
presses à métaux / matériaux / produits		N° 2.048 V2
presse hydraulique/ erreurs de logique dans les manœuvres		N° 2.049 V4
Presses plieuses hydrauliques/ commandes bimanuelles		N° 2.055 V1
Presses plieuses / Mode pliage boîte / AOPD déclenché par laser		N° 2.056 V1
Presses – Metal – Field of application	CNB/M/03.002 Rev 15	
Technical file	CNB/M/03.004 Rev 06	
Platform, ladders	CNB/M/03.005 Rev 03	
Acceptability of components of type examined presses	CNB/M/03.013 Rev 08	
Intrinsic safe pneumatic valve	CNB/M/03.022 Rev 06	
Secondary protection /Two Hands Control Device / Active Optoelectronic Protective Devices	CNB/M/03.027 Rev 06	
Failing of springs in the brake	CNB/M/03.028 Rev 06	
Reaching over, under and around the detection zone	CNB/M/03.029 Rev 04	
Fixing the tools, failure of one component	CNB/M/03.032 Rev 04	
Protection measures, die cushion, blank holder and workpiece ejector control system	CNB/M/03.033 Rev 06	
Crushing hazards, ram frame	CNB/M/03.035 Rev 04	
Fault exclusion/directional valve	CNB/M/03.038 Rev 07	
Emergency stop	CNB/M/03.068 Rev 07	
Testing procedure for brake	CNB/M/03.073 Rev 05	
Protection, flexible piping	CNB/M/03.078 Rev 08	
C – frame- press, safeguarding at the sides, single cycle	CNB/M/03.088 Rev 09	
Guards, safety distance	CNB/M/03.095 Rev 05	
Overrun detection / Screw presses	CNB/M/03.102 Rev 06	
Stopping time measurement / die cushion / ejector	CNB/M/03.111 Rev 06	
AOPD / Additional guards	CNB/M/03.117 Rev 07	
Press-brakes / tandem assembly	CNB/M/03.124 Rev 07	
Overlapping, Monitoring Valves	CNB/M/03.128 Rev 08	
Bypassing monitored restraint valves	CNB/M/03.141 Rev 04	
Spindle / Screw presses – block / shoe brakes	CNB/M/03.143 Rev 09	
Hydraulic presses, Mechanical restraint device, Production and Maintenance	CNB/M/03.154 Rev 07	
Press-Brake, Hydraulic Press, Release of trapped persons	CNB/M/03.157 Rev 05	
Valve monitoring, PES	CNB/M/03.159 Rev 06	
Automatic cycle – AOPD / Interlocking guard without guard locking valve monitoring	CNB/M/03.160 Rev 05	
AOPD - Press Brakes	CNB/M/03.162 Rev 09	
Press Brakes – Mode selection	CNB/M/03.164 Rev 06	
Press Brakes, Light curtains-Blanking	CNB/M/03.165 Rev 05	
Press Brakes, AOPD	CNB/M/03.166 Rev 06	

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
Hydraulic Presses with "Low force approach" – Controls	CNB/M/03.170 Rev 05	
Safety valve, separated clutch and brake	CNB/M/03.172 Rev 04	
Restart / Reset / AOPD	CNB/M/03.176 Rev 05	
Hydraulic press brake – AOPD moving with the beam, box bending, mode confirmation	CNB/M/03.177 Rev 04	
Press-brakes – Working with one side guard open	CNB/M/03.179 Rev 04	
Press-brakes – Ancillary devices – Powered tools clamping devices	CNB/M/03.180 Rev 04	
Press-brakes – ESPE using AOPD in the form of laser beams – Additional crushing hazard	CNB/M/03.182 Rev 04	
Movable screens	CNB/M/03.185 Rev 05	
Acceptability of a component, configurable or parameterizable PES	CNB/M/03.186 Rev 06	
Failure of auxiliary powered functions for setting	CNB/M/03.187 Rev 05	
Front guard switch	CNB/M/03.188 Rev 06	
Defeat of protective measures on presses	CNB/M/03.189 Rev 05	
Press brakes – secondary working devices	CNB/M/03.192 Rev 04	
Servo Press (Power Presses & Press Brakes), Muting, Slow Speed / Directional Monitoring	CNB/M/03.193 Rev 06	
Servo press (Power Presses & Press Brakes), brake	CNB/M/03.194 Rev 05	
Servo presses, protective measures	CNB/M/03.196 Rev 04	
Servo-presses (Power Presses & Press Brakes), Stopping performance monitoring	CNB/M/03.200 Rev 05	
Servo-presses (Power Presses & Press Brakes), STO, prevention of unintended start	CNB/M/03.201 Rev 05	
Press brakes – back gauge movement initiation	CNB/M/03.202 Rev 04	
Presses – Safety distances	CNB/M/03.204 Rev 03	
Presses – Two hand control device (THCD)	CNB/M/03.206 Rev 03	
Press-brakes – Powered work-piece supports	CNB/M/03.207 Rev 03	
Hydraulically actuated clamps	CNB/M/03.209 Rev 03	
Servo press-brake connection between motor and screw	CNB/M/03.210 Rev 04	
Press-brakes – Powered workpiece supports	CNB/M/03.211 Rev 02	



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.002

Mots clés : Presses / Métaux - champ d'application

Nbre de page(s) : 1

Date : 26 février 2008

Version : 4

Question : Quelles sont les catégories de presses à métaux visées à l'annexe IV point 9 de la directive "machines" ?

Réponse :

1) Par **travail à froid**, on entend la possibilité pour l'opérateur de placer ou de retirer de la machine une pièce métallique à main nue sans risque de brûlure.

Dans ces conditions, la température de la pièce ne doit jamais excéder 65°C correspondant à un temps de contact maximum de 1 seconde avec un métal nu non vêtu (cf. EN 563).

2) Par **métal**, on entend un matériau se présentant soit en feuille, soit brut de laminage ou de forgeage. Les poudres, non nécessairement métalliques, les fers et les treillis à béton sont exclus de cette définition.

3) Par **travail des métaux à froid**, on entend une opération de transformation par pliage, emboutissage, découpage etc...

Ne sont visées que les presses dont les éléments mobiles de travail sont animés d'un mouvement alternatif ayant par construction les deux caractéristiques suivantes :

- course supérieure à 6 mm
- vitesse supérieure à 30 mm/sec.

Concernant les presses mécaniques, il convient de prendre en compte la vitesse instantanée des éléments mobiles de travail atteinte à mi-course de leur descente ou de leur remontée, car maximale dans l'une ou l'autre de ces deux positions.

4) Sont exclues du champ d'application :

- les cisailles guillotines
 - les presses à compacter les poudres
 - les poinçonneuses et les grignoteuses
 - les presses de montage, de démontage et d'assemblage (rivetage, agrafage, sertissage...)
 - les presses à planer
 - les presses à redresser
 - les cintruses
 - les presses à cambrer
 - les presses à extruder
 - les presses à forger au choc
- pour lesquelles l'opérateur intervient pendant l'opération de chargement et/ou de déchargement.

N.B. Cette fiche est cohérente avec la « Recommendation for Use » CNB/M/03.002 adoptée au niveau européen.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IV – Point 9

Référence réglementation française : Art. R. 4313-78 9°



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.027

Mots clés : Machine de moulage/Presses à métaux/Écrans tactiles/
Touches sensibles

Nbre de page(s) : 1

Date : 26 février 2008

Version : 4

Question : Quelles sont les limites d'utilisation des écrans tactiles et des touches sensibles sur les machines de moulage et les presses pour le travail à froid des métaux ?

Réponse :

On entend par touche sensible toute touche à effet inductif ou capacitif c'est à dire sans course lors de la sollicitation.

Si l'activation d'une commande ne génère pas de phénomènes dangereux, la commande par l'intermédiaire d'écrans tactiles ou de touches sensibles est admise.

Dans le cas contraire, ces types d'organes de commande ne peuvent être utilisés que pour le réglage, la sélection, le paramétrage, la programmation..., à condition de faire l'objet d'une validation avant exécution.

La validation doit être faite par l'intermédiaire d'un circuit et d'un organe de commande indépendants.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EEES 1.2.2. 1er alinéa 6ème tiret

Référence réglementation française : Annexe I 1.2.2. de l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.028

Mots clés : Presse à métaux/ Machine de moulage/ protecteur motorisé/ départ de cycle

Nbre de page(s) : 1

Date : 26 février 2008

Version : 6

Question : Peut-on considérer la fermeture d'un protecteur motorisé comme la première phase d'un cycle automatique sur les machines de moulage ou sur les presses à métaux ?

Réponse :

On peut considérer la fermeture d'un protecteur motorisé donnant accès à la zone du moule ou à la zone de travail comme la première phase du cycle automatique et la commander au moyen de l'organe (ou des organes) de commande "marche" ou "départ cycle" à condition que l'ordre ainsi donné soit maintenu jusqu'à la fermeture du protecteur:

* soit par maintien de l'action de l'opérateur sur l'organe (ou les organes) de commande jusqu'à ce que le protecteur soit fermé.

Cela nécessite que :

- l'opérateur ait la vision sur le mouvement du protecteur,
- l'organe de service commandant la fermeture du protecteur ne soit pas situé à proximité immédiate de la zone dangereuse susceptible d'apparaître lors de la fermeture.

* soit par maintien de cette action jusqu'au début contrôlé de la fermeture du protecteur et ensuite, par mise en mémoire jusqu'à ce que le protecteur soit fermé.

Cela nécessite que :

- cette mémoire d'appui soit effacée à chaque cycle ainsi qu'à l'occasion de chaque arrêt de sécurité ou à chaque fois que le temps normal de fermeture prévu est dépassé,
- le relâchement préalable de l'organe de service doit être constaté à chaque nouveau cycle et après chaque arrêt de sécurité,
- le mouvement de fermeture du protecteur ne présente pas de risque pour les opérateurs ou à défaut le protecteur doit être pourvu d'un dispositif de sécurité type seuil sensible ou similaire provoquant en cas de sollicitation l'arrêt du mouvement de fermeture et éventuellement l'inversion de celui-ci.
- le temps entre l'action sur l'organe de service et la fermeture complète du protecteur ne doit pas permettre à l'opérateur de pénétrer dans la zone dangereuse. sinon, mettre en place un obstacle ou une détection de personne interrompant le mouvement de fermeture.

Les dispositions ci avant sont prises afin que la mise en marche ne puisse avoir lieu que si se trouvent simultanément satisfaites les deux conditions :

- protecteur fermé
- ordre de départ de cycle (validation du fonctionnement automatique) donné par l'opérateur.

N.B. La fiche européenne « Recommendation for Use » sheet CNB/M/04.006 traite du même sujet

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.2.3.

Référence réglementation française : Annexe I 1.2.3. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.048

Mots clés : Presses à métaux / Matériaux / Produits

Nbre de page(s) : 1

Date : 3 octobre 2008

Version : 2

Question : Quelles sont la nature et les limites des investigations techniques à réaliser pour s'assurer qu'une presse à métaux est conforme aux exigences du § 1.1.3 de l'annexe I ?

Réponse :

Généralement les matériaux utilisés jusqu'à ce jour pour la construction de ces machines ou les métaux travaillés ne présentent pas de risque intrinsèque connus pour la sécurité et la santé des personnes.

L'organisme vérifie que la notice d'instructions :

- mentionne les fluides qui peuvent être utilisés et les risques inhérents à leur mise en oeuvre pendant la durée de vie prévisible de la presse. Ces fluides sont :

- * les fluides des circuits de commande et de puissance (huile pour circuit hydraulique, gaz (azote)),
- * les lubrifiants usuels recommandés,

- attire l'attention de l'utilisateur sur le choix des équipements de protection individuelle contre les risques résiduels inhérents aux produits et chutes de métaux résultant de la production.

Les exigences essentielles et les risques résiduels inhérents aux produits et chutes de métaux ne peuvent être vérifiés lors de l'examen CE de type des presses à métaux puisque le fabricant et l'organisme ignorent la nature exacte de la production.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.1.3.

Référence réglementation française : Annexe I 1.1.3. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.049

Mots clés : Presse à métaux / Erreurs de logique dans les manoeuvres

Nbre de page(s) : 1

Date : 3 octobre 2008

Version : 4

Question : Quelles sont les situations dangereuses résultant d'une erreur de logique dans les manoeuvres à prendre en compte pour les presses à métaux ?

Réponse :

En complément au Guide d'utilisation de la directive 2006/42/CE (commentaire § 184 du 1.2.1), pour les presses à métaux, les situations dangereuses spécifiques, résultant d'une erreur de logique dans les manoeuvres à considérer sont notamment:

- le déplacement du coulisseau alors que :
 - * un dispositif d'aide au chargement ou déchargement se situe dans la zone de déplacement,
 - * les éjecteurs sont sortis,
 - * les chandelles de retenue, à mouvement de retrait normalement mécanisé, sont présentes sous le coulisseau,
- la commande du mouvement des éjecteurs avant même que les pièces lourdes n'aient été retenues.

Référence directive 2006/42/CE :

Référence réglementation française :



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.055

Mots clés : Presses plieuses hydrauliques / Commandes bimanuelles

Nbre de page(s) : 1

Date : 3 octobre 2008

Version : 1

Question : Les commandes bimanuelles peuvent-elles être utilisées comme dispositifs de protection uniques de la face avant des presses plieuses hydrauliques ?

Réponse :

Non, les commandes bi manuelles ne sont pas acceptables comme dispositifs de protection uniques de la face avant des presses plieuses hydrauliques, en production, pour les raisons suivantes :

- elles n'assurent pas la protection des tiers,
- elles ne sont pas compatibles avec les opérations de pliage usuelles,
- le retour d'expérience montre que ces dispositifs ne sont pas utilisés comme organes de service.

Les commandes bi manuelles peuvent toutefois être utilisées lors des opérations de réglage, de maintenance et de lubrification dans les conditions définies au § 5.2.2 de la norme NF EN 12622.

Ces dispositions sont appliquées par les organismes notifiés français pour tout nouveau dossier présenté à la procédure d'examen CE de type, depuis le 14 juin 2002 date de publication du titre et de la référence de la version 2001 de la NF EN 12622 au Journal Officiel des Communautés Européennes.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.2.2.

Référence réglementation française : Annexe I 1.2.2 à l'Art. R. 4312-1

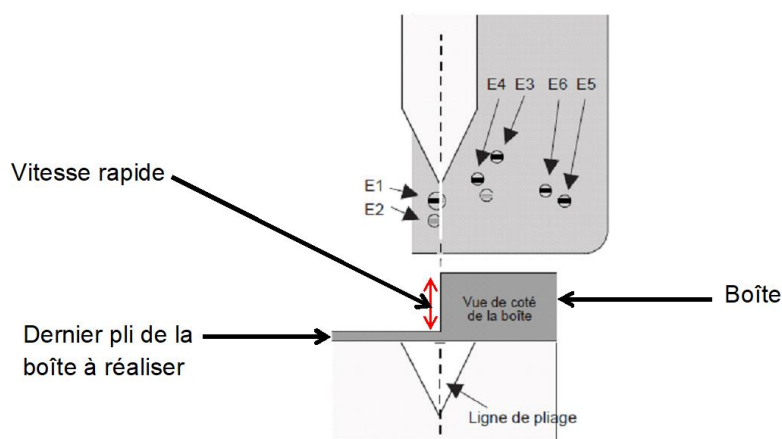
Mots clés : Presses plieuses / Mode pliage boîte / AOPD déclenché par laser

Nbre de page(s) : 1

Date : 21/03/2019

Version : 1

Question : En mode pliage boîte, la sécurité des mains de l'opérateur est-elle assurée dans les conditions de fonctionnement décrites ci-dessous ?



1. Les récepteurs E3 à E6 sont inhibés E1 et E2 sont actifs (en protection)
2. Départ du mouvement de fermeture par activation de la pédale. Fermeture en grande vitesse ($> 10\text{mm/s}$) jusqu'à 6 mm au-dessus de la boîte puis 2ème action volontaire (et action maintenue ?) de l'opérateur pour descendre le coulisseau, Lors de cette 2ème action, celui-ci descend en vitesse rapide entre le haut de la boîte et le bas de la boîte. La dernière phase de pliage est réalisée par contre en vitesse

Réponse :

Non. Le risque d'écrasement des doigts est important dans la phase de descente rapide du coulisseau (entre le haut de la boîte et le bas de la boîte) du fait que l'opérateur est amené à tenir la boîte avec les doigts positionnés entre le dernier pli, la boîte et le coulisseau. Compte tenu de la vitesse rapide du coulisseau, l'opérateur n'aura pas le réflexe de retirer les doigts ou de commander l'arrêt du mouvement dans un temps suffisamment court.

Une solution pour remédier au risque est d'interdire en toute circonstance la vitesse rapide entre le haut et le bas de la boîte.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.3.7.

Référence réglementation française : Annexe I 1.3.7 à l'Art. R. 4312-1

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
4. Machines de moulage par injection ou par compression		
Objet de la fiche d'interprétation – Mots clés pour les RfUs		
machines à mouler/ injection/ compression		N° 2.003 V5
machines à mouler/ situations dangereuses/ erreurs de logique		N° 2.012 V3
machines à mouler/ émission de poussières, gaz, etc...		N° 2.014 V8
machines à mouler/ éclairage incorporé		N° 2.017 V3
Machines de moulage. Combinaison de machines		N° 2.019 V4
machines de moulage/ équipements et accessoires spéciaux essentiels		N° 2.023 V5
machines à mouler/ matériaux/ produits		N° 2.024 V3
machines à mouler/ presses à métaux/ écrans tactiles/ touches sensibles		N° 2.027 V4
machines à mouler/ presses à métaux/ protecteurs motorisés		N° 2.028 V6
machines à mouler/injection/ sélecteur de mode de marche		N° 2.031 V3
machines à mouler/ stabilité/ manutention		N° 2.032 V4
machines à mouler/ rupture en service/ note de calcul		N° 2.033 V4
Moulding machine. Essential equipments and accessories	CNB/M/04.004 Rev 04	
Moulding machines. Materials used during the construction of these machines	CNB/M/04.005 Rev 04	
Moulding machinery / Automatic loading and unloading	CNB/M/04.009 Rev 09	
Moulding machinery / injection for plastics / light curtains /movable guards / mould protection	CNB/M/04.011 Rev 04	
Injection moulding machine with fence; mechanical latch	CNB/M/04.013 Rev 05	
Machine with fence and robot crossing the mould area into the fence area behind the machine	CNB/M/04.014 Rev 05	
Stepping behind the rear guard of the mould area, Horizontal injection moulding machine	CNB/M/04.017 Rev 05	
Restart the mould closing movement by closing guard gate	CNB/M/04.018 Rev 04	
Vertical Injection or Compression Moulding Machine Response-time of the hydraulic system	CNB/M/04.029 Rev 04	
Rubber and Plastics injection moulding machine; interlocking of movable guards providing access to the closing mechanism area	CNB/M/04.034 Rev 05	
Rubber and Plastics Injection Moulding Machines. Equipment grounding conductors provided on limit switches	CNB/M/04.035 Rev 04	
Injection moulding machines for rubber; laser scanners	CNB/M/04.038 Rev 05	
Rubber and Plastics injection moulding machines / Accessible mould area / Pressure-sensitive platforms in the mould area	CNB/M/04.039 Rev 06	
Injection moulding machines; automatic sequence control, guard closing; latch retracting, mould closing. Machines tie bar distance>1200 mm	CNB/M/04.040 Rev 06	

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
Injection moulding machines; automatic sequence control, guard closing; latch retracting, mould closing. Machines tie bar distance > 1200 mm	CNB/M/04.041 Rev 09	
Horizontal moulding machines / Safety distances / Shape of the guard	CNB/M/04.043 Rev 05	
Rubber and Plastics injection moulding machines / Risk analysis in the technical file	CNB/M/04.044 Rev 04	
Rubber and Plastics injection moulding machines / Monitoring by a programmable controller	CNB/M/04.051 Rev 04	
Rubber and Plastics injection moulding machines / Interlocking of movable guards that give access to the mould area	CNB/M/04.052 Rev 04	
24 VDC hydraulic valves, protective bonding circuit connection on the voltage supply plug of a 24 VDC solenoid valve	CNB/M/04.053 Rev 04	
Injection moulding machine for plastics – Emergency stop, heating elements	CNB/M/04.064 Rev 05	
Injection moulding machines for plastics, horizontal closing machines Interlocking of rotational mould movements inside the mould area	CNB/M/04.067 Rev 04	
Injection moulding machines – Protection device type III	CNB/M/04.069 Rev 06	
Plastics and rubber machines – compression moulding machines – mechanical restraint device	CNB/M/04.073 Rev 05	
Plastics and rubber machines – compression moulding machines – detection of persons standing behind a light curtain within the tool area	CNB/M/04.075 Rev 04	
Plastics and rubber hydraulic IMM – horizontal mould closing movement – motor control unit	CNB/M/04.076 Rev 03	
Plastics and rubber horizontal IMM – two platens machine – high pressure mould closing movement	CNB/M/04.077 Rev 03	
Plastic and rubber IMM - plasticizing unit- measurement of the temperature on the surface of the cover of the plasticizing unit	CNB/M/04.078 Rev 03	
injection machines with tie bar distances > 1200 mm; person standing behind the mould at the rear side of the machine or entering the mould area from the operator's side	CNB/M/04.083 Rev 04	
Mould opening for machines with horizontal closing movement and electrical axis	CNB/M/04.085 Rev 04	
Electrical axis; guards locking, detection standstill	CNB/M/04.086 Rev 04	
Plug and socket combinations for subunits on injection moulding machines	CNB/M/04.087 Rev 03	



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.003

Mots clés : Presses / Injection - Compression - Moulage

Nbre de page(s) : 1

Date : 26 février 2008

Version : 5

Question : Comment définit-on une machine de moulage des plastiques et une machine de moulage des caoutchoucs soumises à la procédure visée à l'article 12.3 b ou c ou à l'article 12.4 a) ou b) ?

Réponse :

Machine à mouler par injection :

Machine utilisée pour la production discontinue des pièces moulées à partir de matière thermoplastique ou thermodurcissable, d'élastomère thermoplastique ou de caoutchouc.

Une machine à mouler par injection se compose essentiellement d'une unité de fermeture, d'une unité d'injection, de systèmes d'entraînement et de commande. L'injection de matière fluide dans le moule se fait sous une pression autre que celle liée à la gravité. Cette pression peut par exemple être obtenue à l'aide de pompes, vis d'extrusion, pistons, etc.

Machine à mouler par compression :

Machine utilisée pour la production discontinue de pièces moulées à partir de matière thermoplastique ou thermodurcissable, d'élastomères thermoplastiques ou de caoutchouc par un procédé dans lequel la matière à mouler est placée dans le moule ouvert. Quand la presse est fermée, le processus de moulage est mis en oeuvre par action de la pression et éventuellement de la chaleur.

Nota : ces machines peuvent être de type vertical ou horizontal.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IV – Points 10 et 11

Référence réglementation française : Art. R. 4313-78 10° et 11°



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.012

Mots clés : Machines à mouler / Situations dangereuses / Erreur de logique dans les manoeuvres

Nbre de page(s) : 1

Date : 26 février 2008

Version : 3

Question : Qu'est-ce qu'une erreur de logique dans les manoeuvres et quelles sont les situations dangereuses à prendre en compte pour les machines à mouler les plastiques ou le caoutchouc par injection ou compression ?

Réponse :

En complément au Guide d'utilisation de la directive 2006/42/CE (commentaire § 184 du 1.2.1), pour les machines de moulage des plastiques ou du caoutchouc par injection ou compression, les situations dangereuses spécifiques à considérer sont notamment :

- la fermeture des plateaux alors qu'un dispositif de chargement ou de déchargement se situe dans la zone de fermeture
- la fermeture des plateaux alors que les éjecteurs du moule sont sortis
- l'asservissement entre plateau et injection en production.

Pour se prémunir de telles situations, il est nécessaire soit de mettre en place un interverrouillage (mécanique par exemple), soit de contrôler par capteurs les éléments considérés.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.2.1 3ème tiret

Référence réglementation française : Annexe I point 1.2.1 à Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.014

Mots clés : Machines de moulage / Emission de poussières, gaz, etc

Nbre de page(s) : 2

Date : 26 février 2008

Version : 8

Question : Quelles dispositions doivent respecter les constructeurs vis-à-vis des risques dus aux émissions de poussières, gaz, etc... pour les machines de moulage des matières plastiques ?

Réponse :

Les matières plastiques moulables à chaud, les charges, les lubrifiants, les colorants, les accélérateurs qui entrent dans leur composition sont susceptibles d'émettre lors de la mise en oeuvre des effluents dangereux pour la santé.

De ce fait, les machines de moulage doivent être équipées d'un système de captation efficace.

Deux cas de figure sont à envisager :

1°) Le constructeur livre le(s) dispositif(s) de captage approprié(s) en définissant avec précision les matières utilisables sur sa machine avec leurs limites de mise en oeuvre (concentration, température, etc..) ainsi que les caractéristiques de l'aspiration. Cela nécessite la maîtrise du dimensionnement des moules par le constructeur.

L'organisme notifié doit vérifier :

- l'existence et le bon fonctionnement d'un asservissement entre le dispositif de captage et le fonctionnement de la machine,
- par quadrillage, que la vitesse d'aspiration au (x) poste (s) de travail, est supérieure à 0,5 m/s selon protocole joint en annexe à cette fiche.
- que la notice d'instructions comporte toutes les indications sur les risques dus aux émissions et les moyens mis en oeuvre sur la machine pour y pallier.

2°) Le constructeur ne maîtrise pas la nature et la quantité des dégagements gazeux ou solides émis (les formules chimiques des produits ressortent souvent du domaine du secret professionnel) ou ne maîtrise pas la construction des moules et ne peut en conséquence mettre en place des buses de captation exactement aux endroits de production des polluants.

Dans ce cas, la mise en place de tels dispositifs incombe à l'utilisateur.

L'organisme notifié doit vérifier :

- que la machine et notamment son circuit de commande sont conçus et construits pour permettre la mise en place d'un asservissement entre le fonctionnement de la machine et un dispositif d'aspiration.
- dans la notice, qu'elle comporte toutes les indications :
 - *sur les risques liés aux émissions de poussières, gaz etc...
 - *sur l'obligation qui incombe à l'utilisateur de mettre en oeuvre un dispositif d'aspiration approprié aux dimensions des moules et aux caractéristiques des émissions

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.5.13

Référence réglementation française : Annexe I 1.5.13 à Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.017

Mots clés : Machine de moulage/Éclairage incorporé

Nbre de page(s) : 1

Date : 26 février 2008

Version : 3

Question : À partir de quels critères peut-on estimer qu'un éclairage incorporé est nécessaire sur une machine de moulage ?

Réponse :

Un éclairage incorporé peut s'avérer nécessaire sur une machine de moulage ou sur l'un de ses éléments, lorsque l'éclairage ambiant ne permet pas une vision correcte des zones d'intervention prévues dans la notice d'instructions. Cela peut être le cas :

- lorsque l'une des dimensions des plateaux d'une machine de moulage par compression de type vertical est supérieure ou égale à 1.200 mm,
- lorsque les dimensions des plateaux d'une machine de moulage par injection de type vertical sont supérieures à 600 mm et que la structure de la machine constitue un écran à l'éclairage naturel de l'atelier (présence de l'unité d'injection, par exemple),
- lorsque les armoires ou compartiments ont une profondeur importante par rapport aux autres dimensions et nécessitent des interventions fréquentes.

Nota

On entend par intervention fréquente au moins une intervention par jour.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.1.4.

Référence réglementation française : Annexe I 1.1.4. à Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.019

Mots clés : Machines de moulage. Combinaison de machines

Nbre de page(s) : 2

Date : 26 février 2008

Version : 4

Question : Quelle est la procédure applicable lorsqu'une machine de moulage visée à l'annexe IV est associée à d'autres machines, constituant de ce fait une seule machine au sens de la directive ?

Réponse :

1er Cas

La (ou les) machine(s) associée(s) est (sont) visée(s) par l'annexe IV : l'examen CE de type doit être réalisé sur l'ensemble de la machine ainsi constituée (cas de la figure 1).

2ème cas

La (ou les) machine(s) associée(s) ne sont pas visée(s) par l'annexe IV et de par leur montage supprime (nt) toute intervention manuelle de production sur la machine visée par l'annexe IV, l'ensemble ainsi constitué est soumis à autocertification (cas de la figure 2).

3ème cas

La (ou les) machine(s) associée(s) n'est (ne sont) pas visée(s) par l'annexe IV et de par leur montage ne supprime (nt) pas toutes les interventions manuelles de production sur la machine visée à l'annexe IV. L'examen CE de type doit être réalisé sur la machine visée à l'annexe IV, (cas de la figure 3).

Si l'adaptation de la (des) machine(s) associée(s) fait partie d'un usage "raisonnablement attendu", la machine visée à l'annexe IV doit être conçue de façon à intégrer ces équipements.

La (ou les) machine(s) associée(s) doivent elle(s) même(s) satisfaire aux dispositions techniques définies dans l'annexe I de la directive

Référence directive 2006/42/CE : Article 1. a) et Art. 2 a) 4ème tiret

Référence réglementation française : Art. R. 4311-4 1° et Art. R. 4311-4-1 4°



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.023

Mots clés : Machines de moulage / Équipements et accessoires spéciaux essentiels

Nbre de page(s) : 1

Date : 26 février 2008

Version : 5

Question : Comment vérifier que les équipements et accessoires spéciaux et essentiels, nécessaires pour que les machines de moulage puissent être réglées, entretenues et utilisées, sont bien prévus et utilisables sans risques ?

Réponse :

Les équipements et accessoires spéciaux et essentiels à livrer avec les machines de moulage pour qu'elles puissent être réglées, entretenues et utilisées sans risques, sont les outils, instruments ou appareils de mesure, adaptateurs ou accessoires qui ne se trouvent pas couramment sur le marché et qui sont nécessaires, fréquemment ou non, pour permettre à l'utilisateur d'effectuer les opérations conformément aux instructions de la notice comme :

- clé spéciale pour la manoeuvre d'écrous non normalisés,
- outil de conception spécifique permettant d'intervenir sur un composant non accessible par un outil courant,
- instruments de contrôle.

La vérification consiste à :

- s'assurer que la notice d'instructions donne la liste des équipements et accessoires spéciaux ainsi que les modes opératoires associés,
- s'assurer par inspection que leur utilisation ne présente pas de risque.

N.B. La fiche européenne « Recommendation for Use » sheet CNB/M/04.004 traite du même sujet

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.1.2. e)

Référence réglementation française : Annexe I 1.1.2. e) à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.024

Mots clés : Machine de moulage / Matériaux / Produits

Nbre de page(s) : 1

Date : 26 février 2008

Version : 3

Question : Quelle est la nature et quelles sont les limites des investigations techniques à réaliser pour s'assurer qu'une machine de moulage par injection ou par compression des plastiques ou du caoutchouc est conforme aux exigences essentielles du § 1.1.3 alinéa 1 de l'annexe I ?

Réponse :

Généralement les matériaux utilisés lors de construction de ces machines ne présentent pas de risque intrinsèque.

Plusieurs types de fluides peuvent être utilisés :

- huile pour circuit hydraulique,
- fluides caloporteurs,
- fluides de refroidissement,
- gaz (azote,..)

Les caractéristiques et les risques inhérents de/à ces fluides doivent être indiqués dans la notice d'instructions remise à l'utilisateur.

D'autre part, le constructeur de la machine ne connaît pas au préalable les produits fabriqués. De ce fait, l'exigence relative à ces produits ne peut pas être vérifiée lors de l'examen CE de type des machines à mouler par injection ou par compression les plastiques et les caoutchoucs.

N.B. La fiche européenne « Recommendation for Use » sheet CNB/M/04.005 traite du même sujet

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.1.3.

Référence réglementation française : Annexe I 1.1.3. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.027

Mots clés : Machine de moulage/Presses à métaux/Écrans tactiles/
Touches sensibles

Nbre de page(s) : 1

Date : 26 février 2008

Version : 4

Question : Quelles sont les limites d'utilisation des écrans tactiles et des touches sensibles sur les machines de moulage et les presses pour le travail à froid des métaux ?

Réponse :

On entend par touche sensible toute touche à effet inductif ou capacitif c'est à dire sans course lors de la sollicitation.

Si l'activation d'une commande ne génère pas de phénomènes dangereux, la commande par l'intermédiaire d'écrans tactiles ou de touches sensibles est admise.

Dans le cas contraire, ces types d'organes de commande ne peuvent être utilisés que pour le réglage, la sélection, le paramétrage, la programmation...., à condition de faire l'objet d'une validation avant exécution.

La validation doit être faite par l'intermédiaire d'un circuit et d'un organe de commande indépendants.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.2.2. 1er alinéa 6ème tiret

Référence réglementation française : Annexe I 1.2.2. de l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.028

Mots clés : Presse à métaux/ Machine de moulage/ protecteur motorisé/ départ de cycle

Nbre de page(s) : 1

Date : 26 février 2008

Version : 6

Question : Peut-on considérer la fermeture d'un protecteur motorisé comme la première phase d'un cycle automatique sur les machines de moulage ou sur les presses à métaux ?

Réponse :

On peut considérer la fermeture d'un protecteur motorisé donnant accès à la zone du moule ou à la zone de travail comme la première phase du cycle automatique et la commander au moyen de l'organe (ou des organes) de commande "marche" ou "départ cycle" à condition que l'ordre ainsi donné soit maintenu jusqu'à la fermeture du protecteur:

* soit par maintien de l'action de l'opérateur sur l'organe (ou les organes) de commande jusqu'à ce que le protecteur soit fermé.

Cela nécessite que :

- l'opérateur ait la vision sur le mouvement du protecteur,
- l'organe de service commandant la fermeture du protecteur ne soit pas situé à proximité immédiate de la zone dangereuse susceptible d'apparaître lors de la fermeture.

* soit par maintien de cette action jusqu'au début contrôlé de la fermeture du protecteur et ensuite, par mise en mémoire jusqu'à ce que le protecteur soit fermé.

Cela nécessite que :

- cette mémoire d'appui soit effacée à chaque cycle ainsi qu'à l'occasion de chaque arrêt de sécurité ou à chaque fois que le temps normal de fermeture prévu est dépassé,
- le relâchement préalable de l'organe de service doit être constaté à chaque nouveau cycle et après chaque arrêt de sécurité,
- le mouvement de fermeture du protecteur ne présente pas de risque pour les opérateurs ou à défaut le protecteur doit être pourvu d'un dispositif de sécurité type seuil sensible ou similaire provoquant en cas de sollicitation l'arrêt du mouvement de fermeture et éventuellement l'inversion de celui-ci.
- le temps entre l'action sur l'organe de service et la fermeture complète du protecteur ne doit pas permettre à l'opérateur de pénétrer dans la zone dangereuse. sinon, mettre en place un obstacle ou une détection de personne interrompant le mouvement de fermeture.

Les dispositions ci avant sont prises afin que la mise en marche ne puisse avoir lieu que si se trouvent simultanément satisfaites les deux conditions :

- protecteur fermé
- ordre de départ de cycle (validation du fonctionnement automatique) donné par l'opérateur.

N.B. La fiche européenne « Recommendation for Use » sheet CNB/M/04.006 traite du même sujet

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.2.3.

Référence réglementation française : Annexe I 1.2.3. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.031

Mots clés : Machines de moulage / Sélecteur de mode de marche

Nbre de page(s) : 1

Date : 3 octobre 2008

Version : 3

Question : Dans quels cas un sélecteur de mode de marche doit-il être verrouillable dans chaque position sur une machine de moulage ?

Réponse :

Un sélecteur de mode de marche doit être verrouillable lorsque :

- un mode de fonctionnement peut présenter des risques pour la machine ; par exemple, réglage en mode « décyclé »,
- la machine ne dispose pas de protection d'un niveau équivalent dans tous les modes de marche et en particulier en mode réglage.

Concernant les modes de protection, ce n'est pas le fait que l'on change de mode qui doit être retenu car dans le cas où tous les modes de fonctionnement sont protégés par des dispositifs de niveau de sécurité équivalent, le sélecteur à clé ne s'impose pas.

Une protection par obstacle, une commande à deux mains, un barrage immatériel..., dans la mesure où ils sont correctement conçus et installés, sont considérés comme assurant un niveau de sécurité équivalent eu égard aux risques de cisaillement, écrasement, coincement, entraînement. Par contre, les autres risques de projections, de brûlures et d'électrisation sont à examiner à part.

Le passage automatique du mode de marche normale au mode de réglage est admis s'il n'y a pas de risques du fait de l'utilisation de la protection principale ou d'autres types de protection d'un niveau de sécurité équivalent.

Si une neutralisation des sécurités est possible, la sélection ne peut être réalisée qu'avec l'aide d'un sélecteur à clé ou d'autres moyens de sélection tel que prévu au 3ème alinéa du paragraphe 1.2.5 de l'annexe I.

Si toutes les sécurités restent actives, la sélection des modes de fonctionnement peut être réalisée par des dispositifs non intrinsèquement sûrs comme par exemple des écrans tactiles.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.2.5

Référence réglementation française : Annexe I 1.2.5. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.032

Mots clés : Machines de moulage / Stabilité / Manutention / Montage / Démontage

Nbre de page(s) : 1

Date : 3 octobre 2008

Version : 4

Question : Comment s'assurer du respect des exigences essentielles contenues dans les § 1.1.5 et 1.3.1 pour les machines de moulage ?

Réponse :

Les documents à consulter pour s'assurer du respect des exigences 1.1.5 et 1.3.1 pour les machines de moulage sont les suivants :

- dossier des plans de la machine pour la détermination des efforts dus aux masses et à leurs déplacements,
- notice d'instructions, notamment en ce qui concerne :
 - . les liaisons au sol,
 - . la répartition des charges (distances et masses)

Les différentes phases à prendre en compte sont les suivantes :

1. Manutention (§ 1.1.5.)

- s'assurer, sur documents, que les points de préhension de la machine ou de ses composants sont définis et correctement identifiés, et que leur résistance a été évaluée,

2. Montage - démontage (§ 1.1.5.)

- s'assurer, sur document, de la présence des indications ci-après :
 - . les différentes phases de montage et de démontage précisant notamment les éventuelles précautions de calage, d'étayage, d'équilibrage...nécessaires au maintien de la stabilité ou permettant d'éviter d'engendrer dans les composants des efforts qui pourraient leur être dommageables,
 - . éventuellement, les moyens de manutention et de levage à mettre en oeuvre,

3. Conditions d'installation en vue de l'utilisation (§ 1.3.1)

- s'assurer, sur document, de la présence des indications ci-après :
 - . les exigences relatives au support de la machine : dimensionnelle, résistance à la compression des bétons, ...
 - . si nécessaire, les exigences relatives à la fixation de la machine sur son support.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.1.5. et 1.3.1

Référence réglementation française : Annexe I 1.1.5. et 1.3.1 à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 2.033

Mots clés : Machines de moulage/rupture en service/ note de calcul

Nbre de page(s) : 1

Date : 3 octobre 2008

Version : 4

Question : Dans quel cas l'organisme notifié doit s'assurer de la présence d'une note de calcul pour une machine de moulage ?

Réponse :

Deux cas sont à considérer :

1er cas :

la défaillance d'un composant ou d'une partie de la machine (par rupture en service) n'entraîne pas de risque pour les personnes mais uniquement un dommage matériel. Dans ce cas, la note de calcul n'est pas obligatoire.

Par exemple, pour les machines de moulage de type horizontal ; aucune note de calcul n'est nécessaire eu égard aux impératifs de sécurité des opérateurs.

2ème cas :

la défaillance d'un composant ou d'une partie de la machine (par rupture en service) entraîne un risque pour les personnes. Dans ce cas, l'organisme notifié s'assure de la présence d'une note de calcul.

Pour les machines de moulage de type vertical, cela concerne :

- les systèmes de retenu mécanique (chandelle, verrou),
- les dispositifs de fixation des plateaux mobiles.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.3.2

Référence réglementation française : Annexe I 1.3.2 à l'Art. R. 4312-1

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
5. Machines pour les travaux souterrains		
Objet de la fiche d'interprétation – Mots clés pour les RfUs		
Internal combustion engine, emission of dust, gas, exhaust	CNB/M/05.001 Rev 05	
Internal combustion engine, emission of dust, gas, exhaust, methane in intake air	CNB/M/05.002 Rev 05	
Internal combustion engine, emission of dust, gas, exhaust, limits	CNB/M/05.007 Rev 04	
Hydraulic powered roof support	CNB/M/05.201 Rev 03	
Hydraulic powered roof support, components with safety function, safety components	CNB/M/05.202 Rev 02	
Hydraulic powered roof support, placing on the market, putting into service	CNB/M/05.208 Rev 03	
Hydraulic powered roof support, support unit, technical file, EC-type examination	CNB/M/05.220 Rev 05	
Hydraulic powered roof support, single props	CNB/M/05.221 Rev 04	
Hydraulic powered roof support, pressure supply, EC-type examination	CNB/M/05.222 Rev 04	
Locomotive, EC-type examination, running test	CNB/M/05.601 Rev 05	
Locomotive, EC type examination certificate, putting into operation, control	CNB/M/05.603 Rev 05	
Locomotive, definition	CNB/M/05.604 Rev 05	
Machines for tunnels	CNB/M/05.801 Rev 02	

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
6. Bennes de ramassage des ordures ménagères, bennes de collecte des déchets		
Objet de la fiche d'interprétation – Mots clés pour les RfUs		
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ matériaux et produits/ construction et utilisation		N° 4.001 V3
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ éclairage		N° 4.003 V5
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ éléments démontables/ manutention		N° 4.004 V3
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ stabilité		N° 4.005 V4
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ domaine d'application		N° 4.008 V3
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ protection des éléments mobiles du système de compression		N° 4.009 V3
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ protection des opérateurs autres que le conducteur – marchepieds et poignées		N° 4.010 V4
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ demande d'attestation d'examen CE de type/ documentation technique		N° 4.011 V3
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ usage normal/ usage anormal		N° 4.012 V2
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ sécurité et fiabilité des systèmes de commande/ défaillance de l'alimentation en énergie/ défaillance du circuit de commande		N° 4.013 V5
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ lève conteneurs – protection		N° 4.014 V7
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ opérations de déchargement/ éléments mobiles		N° 4.015 V4
bennes de ramassage d'ordures ménagères échappement/ échappement/ protection contres les températures extrêmes		N° 4.017 V4
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ énergies autres qu'électriques		N° 4.018 V4
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ risques dus aux chutes et projections d'objets		N° 4.019 V5
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ batterie d'accumulateurs		N° 4.020 V4
bennes de ramassage d'ordure ménagère/ séparation des sources d'énergies		N° 4.021 V4
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ installation électrique		N° 4.022 V6
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ sélecteurs de mode de commande ou de fonctionnement		N° 4.023 V4
bennes de ramassage d'ordures ménagères/ mesures de protection contres les risques de rupture en service		N° 4.024 V3

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
benne de ramassage d'ordures ménagères/ émissions de poussières, gaz, vapeur...		N° 4.025 V3
benne de ramassage d'ordures ménagères/ clé de contact / arrêt normal/ arrêt d'urgence		N° 4.026 V6
benne de ramassage d'ordures ménagères/ commande de mise en marche		N° 4.027 V2
benne de ramassage d'ordures ménagères/ rayonnements extérieurs		N° 4.028 V1
benne de ramassage d'ordures ménagères/ examen CE de type/contenu		N° 4.029 V1
benne de ramassage d'ordures ménagères/ éléments incorporables		N° 4.030 V6
Benne de ramassage d'ordures ménagères/lève-conteneurs en mode automatique et semi-automatique		N° 4.032 V4
B.O.M. / Séparation des sources d'énergie		N° 4.033 V2
B.O.M. / vidéo en circuit fermé / espace de travail arrière		N° 4.034 V0
B.O.M. / marche arrière / présence sur marchepied		N° 4.035 V0
B.O.M. / lève conteneur / présence sur marchepied		N° 4.036 V2
Calculations	CNB/M/06.005 Rev 05	
Automatic lifting device-operation mode	CNB/M/06.012 Rev 06	
Exhaust pipe	CNB/M/06.014 Rev 09	
Energy separation main switch	CNB/M/06.016 Rev 07	
Hose burst protection valves	CNB/M/06.023 Rev 08	
Electrical equipment	CNB/M/06.025 Rev 03	
Automatic gear box	CNB/M/06.026 Rev 07	
RCV – fixing points of the bodywork on the chassis	CNB/M/06.027 Rev 07	
Footboards EHSRs 3.2.3	CNB/M/06.029 Rev 04	
Rear footboard	CNB/M/06.034 Rev 10	
Lifting device	CNB/M/06.035 Rev 05	
RCV-Remote control in the cab	CNB/M/06.036 Rev 07	
Rave rail / open operation system	CNB/M/06.039 Rev 03	
Riding of operatives	CNB/M/06.040 Rev 03	
Performance level	CNB/M/06.042 Rev 06	
Element intended to be incorporated / carrying chassis / EC type-examination / EC declaration of conformity	CNB/M/06.043 Rev 03	
Refuse Collection Vehicles (RCV) - Compaction start	CNB/M/06.045 Rev 03	



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.001

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Matériaux et produits / Construction et utilisation

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 3

Question : Comment évaluer la conformité des bennes de ramassage d'ordures ménagères à l'exigence sur le choix des matériaux et des produits en référence au § 1.1.3. de l'annexe I ?

Réponse :

Les critères d'évaluation de la conformité des bennes de ramassage d'ordures ménagères à l'exigence relative aux matériaux de construction et aux produits employés ou créés lors de l'utilisation concernent notamment les points suivants :

*** Matériaux :**

- résistance mécanique aux contraintes d'utilisation
- résistance aux facteurs d'ambiance (corrosion...)

*** Produits "collectés" :**

- risques dus aux quantités "résiduelles" des produits contenus dans les récipients collectés
- risques dus à la "fermentation" des produits collectés (méthane...) : peu probables (durée de stockage, fréquence de déchargement...).

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.1.3.

Référence réglementation française : Annexe I 1.1.3. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.003

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Eclairage

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 5

Question : Comment évaluer la conformité des bennes de ramassage d'ordures ménagères à l'exigence 1.1.4. (éclairage) de l'annexe I ?

Réponse :

Le § 6.8.3 de la norme NF EN 1501-1 : 1998 traite de l'éclairage complémentaire à celui de la réglementation routière en préconisant notamment un éclairage suffisant et sans éblouissement (de 75 lx à 100 lx mesuré à 1 m du sol), de la zone de travail.

En l'absence d'autres précisions, les organismes demanderont aux fabricants de doubler cet éclairage afin de pallier le risque de défaillance de l'éclairage unique.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.1.4.

Référence réglementation française : Annexe I 1.1.4. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.004

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Eléments démontables / manutention

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 3

Question : Comment évaluer la conformité des bennes de ramassage d'ordures ménagères aux exigences essentielles sur la manutention des éléments démontables en référence au § 1.1.5. de l'annexe I ?

Réponse :

L'évaluation de la conformité des bennes de ramassage d'ordures ménagères aux exigences essentielles sur la manutention des éléments démontables sera faite :

- par la vérification du dossier technique et
- par l'examen des points concernés :
 - . caractéristiques des éléments démontables (plans, montage, poids...)
 - . fréquence des opérations de démontage
 - . schémas d'élingage, indication de la valeur des masses
 - . dispositifs intégrés permettant des manutentions mécaniques (anneaux, orifices de passage ou de fixation d'accessoires de levage)
 - . moyens de préhension pour les éléments transportables à la main.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.1.5.

Référence réglementation française : Annexe I 1.1.5. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.005

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères/stabilité

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 4

Question : Comment s'assurer de la stabilité des bennes de ramassage d'ordures ménagères en référence aux exigences essentielles de sécurité et de santé 1.3.1 et 4.1.2.1 de l'annexe I ?

Réponse :

Les exigences relatives à la "stabilité" des bennes de ramassage d'ordures ménagères doivent être contrôlées sur la base des critères suivants :

*** vérification du dossier technique**

Celui-ci doit comporter la ou les fiche(s) technique(s) permettant d'évaluer la conformité aux critères de stabilité définis au § 6.11 de la norme NF EN 1501-1

*** vérification des critères de stabilité**

La répartition de la charge sur les essieux du porteur (stabilité à vide) sera évaluée à partir du certificat de carrossage

Nota

Les exigences particulières de stabilité relatives à la circulation routière applicables au porteur de la benne ne font pas partie de l'examen CE de type. Elles sont couvertes par une autre directive spécifique au transport et sont vérifiées par les services compétents prévus dans cette directive (certificats de carrossage).

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.3.1. et 1.4.2.1.

Référence réglementation française : Annexe I 1.3.1. et 1.4.2.1. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.008

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / champ d'application

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 3

Question : Les compacteurs fixes, les presses à balles, les véhicules de collecte et de transport de conteneurs d'ordures ménagères entrent-ils dans le domaine d'application des machines visées au point 13 de l'annexe IV de la Directive 2006/42/CE ?

Réponse :

1) Les bennes de ramassage d'ordures ménagères visées au point 13 de l'annexe IV de la Directive 2006/42/CE modifiée sont les véhicules de collecte d'ordures ménagères ou volumineuses (encombrantes) équipés d'un système de compression et leurs éventuels systèmes de levage associés (Voir également le document d'interprétation de la Commission européenne de décembre 2009 sur le chargement manuel).

2) Les véhicules de collecte ne comportant pas de système de compression (tels que des véhicules de collecte et de transport de conteneurs de déchets) ne sont pas visés par ce point 13 de l'annexe IV de la Directive 2006/42/CE.

3) Les presses à balles, fixes ou mobiles, ainsi que les compacteurs de déchets fixes en utilisation normale ne sont pas visés par le point 13 de l'annexe IV de la Directive 2006/42/CE.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe V Point 13.

Référence réglementation française : Art. R. 4313-78 13°



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.009

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Protection des éléments mobiles du système de compression

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 3

Question : À quelles conditions l'objectif réglementaire de prévention des risques liés aux éléments mobiles du système de compression est-il atteint ?

Réponse :

Les paragraphes 6.1, 6.2, 6.3 de la norme NF EN 1501-1 répondent à la question.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.3.7., 1.3.8. et 1.4

Référence réglementation française : Annexe I 1.3.7., 1.3.8. et 1.4 à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.010

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères /protection des opérateurs autres que le conducteur/marchepieds et poignées

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 4

Question : À quelles conditions l'objectif réglementaire de prévention des risques engendrés par le transport des opérateurs autres que le conducteur est-il considéré comme atteint sur les véhicules de collecte des ordures ménagères ?

Réponse :

L'objectif réglementaire exprimé à l'exigence 3.2.3 de l'annexe I, relatif à la sécurité des opérateurs autres que le conducteur et transportés à titre occasionnel par la machine, est présumé atteint si les marchepieds et les poignées affectés à ce transport respectent les exigences du paragraphe 6 de la norme NF EN 1501-1+A2

L'exigence 6.6.4.3 s'apprécie lors d'un essai consistant à vérifier que le véhicule roulant sur un sol plan ne peut dépasser une vitesse de 30 km/h sur l'un quelconque des rapports, une masse de 30 kg étant successivement posée au centre de chacun des marchepieds (1)

L'impossibilité de rouler en marche arrière lorsqu'un opérateur est sur un marchepied (paragraphe 6.6.4.3 de la norme NF EN 1501-1+A2) s'apprécie lors d'essais au cours desquels une masse de 30 kg est successivement posée au centre de chacun des marchepieds, le véhicule étant sur un sol plan (1)

Il est admis que la benne de ramassage d'ordure ménagère satisfait l'exigence essentielle 3.2.3 si elle est équipée d'un moyen de signalisation dans la cabine de la présence de ripeur(s) sur le(s) marchepied(s) ; dans ce cas le fabricant doit se référer à la directive et non à la norme.

(1) d'autres types d'essais peuvent être prévus en fonction du système de détection de présence humaine sur le(s) marchepied(s).

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 3.2.3.

Référence réglementation française : Annexe I 3.2.3. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.011

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Demande d'attestation CE de type / Documentation

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 3

Question : Quel doit être le contenu de la documentation technique ?

Réponse :

La demande d'attestation d'examen CE de type est formulée sur un papier en-tête du demandeur et doit être accompagnée du dossier technique défini à l'annexe VII – A. 1.

Le dossier technique exigible réglementairement doit être complété si nécessaire par les informations suivantes :

- description fonctionnelle du véhicule de collecte et de ses accessoires
- nature et caractéristiques des énergies nécessaires au fonctionnement de la machine :
 - . électricité (tension)
 - . hydraulique (pression, débit, vitesse limite)
 - . pneumatique (pression)
- nature et caractéristiques du lève-conteneur :
 - . conditions nominales d'utilisation (charge nominale, coefficients de sécurité, type de préhension)
 - . instructions pour l'utilisation, le montage et la maintenance
 - . résistance aux contraintes mécaniques et aux surpressions
 - . types de conteneurs compatibles
- un descriptif des modes de marche, d'arrêt (fonctionnement et commande)
- un plan de localisation et d'identification des organes de commande (aussi appelé organe de service) et des organes de signalisation et d'avertissement
- les plans, les caractéristiques et l'implantation des protecteurs et dispositifs de protection (dimensions, nature, fixation)
- les caractéristiques et l'implantation des équipements associés aux dispositifs de protection (limiteurs de pression,...)
- les notes de calcul : résistance aux contraintes mécaniques, risques de basculement
- les plans de détails complémentaires, spécifiques et nécessaires à la vérification de la conformité aux exigences essentielles de sécurité et de santé.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe VII – A. 1

Référence réglementation française : Arrêté du 22 octobre 2009 – Art. R. 4313-6



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.012

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Usage normal / Usage anormal

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 2

Question : Que faut-il entendre par "usage normal", "usage anormal" pour les bennes de ramassage d'ordures ménagères ?

Réponse :

1) Définition préalable "d'objets encombrants" :

* Objets ne pouvant être disposés en vue de leur collecte dans des conteneurs compatibles avec les systèmes de préhension et conformes aux normes conteneurs

2) En utilisation "normale", les véhicules de collecte des ordures ménagères doivent permettre, selon leur conception, leurs équipements et les opérations définies dans la notice :

- les opérations de "ramassage" à partir de conteneurs normalisés
- les opérations de collecte "d'objets encombrants"
- les opérations de collecte d'ordures ménagères en vrac
- les phases de "transport" et de "vidage" des ordures ménagères en tenant compte des caractéristiques des produits collectés (poids ...) et des ensembles "bennes-parties automobiles" (poids total en charge autorisé, risques de basculement, ...)

3) Les limites d'utilisation (usage raisonnablement attendu) et les contre-indications doivent être définies dans la notice, notamment en ce qui concerne les points suivants :

- conditions d'utilisation (poids total en charge, nombre d'opérateurs, chargement par conteneurs ou en vrac...)
- apport éventuel d'accessoires ayant une incidence sur les conditions d'exploitation :
- types de lève conteneurs (préhension frontale, latérale, arrière).

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.1.2. c)

Référence réglementation française : Annexe I 1.1.2. c) à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.013

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Sécurité et fiabilité des systèmes de commande / Défaillance de l'alimentation en énergie / Défaillance du circuit de commande

Nbre de page(s) : 2

Date : 30 mars 2010

Version : 5

Question : À quelles conditions l'objectif réglementaire de sécurité et de fiabilité du système de commande est-il atteint, notamment pour ce qui est de l'influence de la défaillance de l'alimentation en énergie ou du système de commande ?

Réponse :

En ce qui concerne les véhicules de collecte des ordures ménagères visés au point 13 de l'annexe IV de la Directive 2006/42/CE :

1) § 1.2.1 et 1.2.7 de l'annexe I de la Directive 2006/42/CE

L'organisme notifié s'assurera sur plan que le circuit de commande est conforme aux exigences indiquées ci-dessous.

La fiabilité du circuit de commande.

La fiabilité des parties des systèmes de commande relatives à la sécurité des mécanismes de compactage et du lève conteneur devront être de la catégorie 2 au sens de l'EN 954-1 et de la catégorie 1 pour les mécanismes de vidage.

Les défaillances à prendre en compte sont :

- pour le circuit hydraulique

- . la chute de pression : par rupture,
par écrasement,
par fuite,
par défaillance de l'alimentation,
- . la surpression ;

- pour le circuit électrique

- . la rupture d'un conducteur actif,
- . le défaut d'isolement d'un conducteur actif,
- . le court circuit entre deux conducteurs actifs,
- . le blocage d'un relais ou d'un contact,
- . la défaillance d'un composant électronique.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.2.1., 1.2.6. et 1.2.7.

Référence réglementation française : Annexe I 1.2.1., 1.2.6. et 1.2.7. à l'Art. R. 4312-1

2) § 1.2.1 et 1.2.6 de l'annexe I de la Directive 2006/42/CE

- a) Lors de la coupure accidentelle ou volontaire de l'alimentation en énergie** (coupure du moteur, tension de batterie insuffisante, arrêt de la pompe hydraulique, coupure de l'interrupteur de mise en et hors service du système de compactage, de la porte ou du lève-conteneur, arrêt normal, arrêt d'urgence, manoeuvre d'un sélecteur de mode de marche, d'un dispositif de protection ou d'un sectionneur, déclenchement d'un relais thermique, etc...) aucun mouvement dangereux du système de compactage, du lève-conteneur, de la trémie de chargement ou de la caisse ne doit se produire.

L'absence de danger s'appréciera par la constatation d'un mouvement résiduel dans le sens dangereux inférieur à 50 mm et d'un arrêt obtenu en moins de une seconde.

- b) Lors du rétablissement de l'énergie après coupure,** aucun mouvement dangereux des éléments mobiles cités au 2a ne doit se produire.

En particulier, aucun ordre de mouvement ne doit être conservé en mémoire lors d'un des événements suivants :

- arrêt du moteur du véhicule,
- coupure de l'interrupteur de mise en service du système de compactage,
- appui sur un bouton d'arrêt normal,
- appui sur un bouton d'arrêt d'urgence,
- changement de position d'un sélecteur de mode de fonctionnement,
- action d'un système de sécurité provoquant l'arrêt des mouvements en cours, tel qu'un asservissement interdisant le compactage pendant le déplacement du véhicule.

Les essais consisteront à vérifier que lorsqu'un mouvement mémorisé est interrompu par l'un des événements cités ci-dessus, ce mouvement ne reprendra pas si l'alimentation en énergie est rétablie.



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.014

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Lève conteneurs/Protection

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 7

Question : À quelles conditions l'objectif réglementaire concernant la protection des lèves conteneurs manuels est-il atteint ?

Réponse :

En mode manuel, le lève conteneur est actionné manuellement par un bouton ou un levier de commande nécessitant une action maintenue. Le relâchement du bouton ou du levier arrête immédiatement le mécanisme.

Le dossier technique doit comporter les informations relatives à l'évaluation de la conformité des lève-conteneurs manuels aux exigences essentielles qui leurs sont applicables lorsqu'ils sont supposés être montés dans des conditions comparables à celles requises pour les bennes de ramassage.

L'objectif réglementaire relatif à la protection des lève conteneurs manuels exprimé aux § 1.3.7 et 1.3.8 est considéré comme atteint si les dispositions des § 6.3.1 à § 6.3.10 et 6.3.14 de la norme NF EN 1501-1+A2 sont respectées et complétées par les dispositions suivantes.

Éloignement de (s) l'opérateur (s) de la zone dangereuse obtenu par :

- la conception et l'implantation des organes de service du ou des postes de chargement
- la mise en place d'écrans fixes, faisant office "d'obstacles" entre les organes de commande et la zone dangereuse.

Installation de protecteurs limitant l'accès aux éléments des lève conteneurs, répondant aux dispositions suivantes :

- des dispositifs appropriés doivent protéger le personnel des risques générés par les mécanismes en mouvement du lève-conteneur (cisaillement, écrasement, pincement, accrochage, etc.). La forme et les matériaux utilisés pour ces dispositifs ne doivent pas eux-mêmes présenter de risques pour les utilisateurs.
- ces dispositifs ne doivent pas gêner la visibilité de la trémie et celle du deuxième opérateur lorsqu'il est prévu.

Les organes de service sont regroupés et placés de façon que l'opérateur :

- dispose d'un poste de travail respectant les données ergonomiques,
- ne puisse se trouver sur la trajectoire du conteneur levé ni à proximité des parties mobiles des mécanismes,
- puisse commander et surveiller les opérations de chargement et de déchargement sans être exposé à un risque de circulation. En conséquence, dans le cas de bennes à chargement arrière, les organes de service fixes sont placés des deux côtés de la benne.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.3.7., 1.3.8. et 4.1.2.7.

Référence réglementation française : Annexe I 1.3.7., 1.3.8. et 4.1.2.7. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.015

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Éléments mobiles / Opérations de déchargement.

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 4

Question : Sur les bennes à d'ordures ménagères, à quelles conditions peut-on considérer que l'objectif de prévention des risques dus aux éléments mobiles de la porte arrière (trémie de chargement), de l'éventuel éjecteur, défini en I de l'article 1.3.7 est-il atteint lors des opérations de déchargement ?

Réponse :

Le principe général mis en oeuvre pour atteindre l'objectif réglementaire lors de l'opération de déchargement est l'utilisation de commandes à action maintenue dont les organes de service sont suffisamment éloignés des zones de risque.

Le respect des règles définies dans les articles 8.2.1, 8.2.2 et 8.2.3 du document n° 88 du TC183/WG2, et des deux points suivants relatifs à l'emplacement des organes de service et à la commande des manoeuvres des mouvements concernés, sera considéré comme répondant à cet objectif réglementaire.

1°) Emplacement des organes de service

Le véhicule doit comporter un ou deux postes de commande aisément accessibles, situés :

- soit à l'intérieur de la cabine du conducteur ;
- doit à l'extérieur côté conducteur :
 - . hors de la zone d'évolution de la porte arrière,
 - . hors de la zone d'écoulement des ordures,
 - . de façon à surveiller l'aire de vidage des ordures.

Un seul de ces postes doit être actif.

Les organes de service doivent être clairement identifiés.

2°) Commandes des manoeuvres

- a)** Les différentes manoeuvres ne doivent être obtenues que par action volontaire de l'opérateur sur les organes de service destinés à la commande exclusive de ces mouvements.

L'action de commande (à action maintenue de l'opérateur) doit provoquer un mouvement continu, sans arrêt ni inversion. En cas d'interruption de cette action, le mouvement doit être arrêté en n'importe quel point de la course sans inversion ni oscillation de part et d'autre d'un point d'équilibre, même en charge maximale.

- b)** Un témoin lumineux placé au poste de conduite et couplé avec l'alarme sonore de marche arrière doit prévenir du déverrouillage de la porte arrière.
- c)** L'action sur la commande de vidage de la benne doit être inopérante lorsque la porte arrière n'a pas été déverrouillée.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.3.7

Référence réglementation française : Annexe I 1.3.7 à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.017

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Échappement / Protection contre les températures extrêmes

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 4

Question : À quelles conditions l'objectif réglementaire défini en 1.5.5 (protection contre les températures extrêmes) est-il atteint sur une benne de ramassage d'ordures ménagères ?

Réponse :

1) Le tuyau d'échappement doit être conforme aux dispositions de l'article 6.12.2 de la norme NF EN 1501+A2

De plus, il doit être protégé jusqu'à une hauteur de 2,5 m par rapport au sol contre les brûlures : la température de surface de protecteur, mesurée avec une température ambiante de 20°C ne doit pas dépasser 65°C pour tout point situé en dessous de cette hauteur en accord avec les dispositions de la norme NF EN 563+A1 (cas d'une surface métallique et d'un temps de contact inférieur ou égal à une seconde).

2) Hormis le moteur, aucun autre point accessible sans démontage de la benne (notamment les composants hydrauliques) ne devra avoir une température de surface supérieure à 65°C (pour une température ambiante de 20°C).

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.5.5.

Référence réglementation française : Annexe I 1.5.5. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.018

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Énergies autres qu'électriques

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 4

Question : À quelles conditions l'objectif réglementaire concernant la prévention des risques liés aux énergies autres qu'électriques est-il atteint sur une benne de ramassage d'ordures ménagères ?

Réponse :

L'objectif réglementaire concernant les risques dus aux énergies autres qu'électriques exprimé au § 1.5.3 est considéré comme atteint lorsque :

les dispositions suivantes spécifiques aux énergies hydraulique et pneumatique sont prises en compte :

- * celles définies aux § 6.4 de la norme NF EN 1501-1+A2
- * celles définies dans les normes :

EN 982+A1 Prescriptions de sécurité relatives aux systèmes et leurs composants de transmissions hydrauliques et pneumatiques - Sécurité des machines - Hydraulique

EN 983+A1 Prescriptions de sécurité relatives aux systèmes et leurs composants de transmissions hydrauliques et pneumatiques - Sécurité des machines - Pneumatique

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.5.3.

Référence réglementation française : Annexe I 1.5.3. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.019

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Risques dus aux chutes et projections d'objets

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 5

Question : À quelles conditions l'objectif réglementaire concernant la protection contre les risques de chute et projections d'objets est-il atteint ?

Réponse :

1) En mode de commande automatique ou semi automatique, le risque lié à la chute du conteneur est considéré comme évité si les dispositions du § 6.3.1, 6.3.10 et 6.3.11 de la norme NF EN 1501-1+A2 sont satisfaites.

2) En fonctionnement manuel :

Risques de chutes : Sont essentiellement pris en compte les risques de chutes du système de déchargement et du lève-conteneurs :

* système de déchargement ; l'objectif réglementaire est atteint dans le cas où les exigences des paragraphes 6.2.1 et 6.2.2 de la norme NF EN 1501-1+A2 sont respectées.

* lève-conteneurs : l'objectif réglementaire est atteint dans le cas où les mécanismes de levage sont équipés de dispositifs palliant la chute intempestive, par exemple un clapet de retenue (§ 6.3.13 de la norme NF EN 1501-1+A2) vérifié conformément à la fiche 4.013.

Risques de projections : sont pris en compte les risques de projections liés au système de compaction. L'objectif réglementaire est atteint lorsque le chargement arrière de la trémie est considéré comme un dispositif fermé au sens de l'exigence du paragraphe 6.1.2.2 de la norme NF EN 1501-1+A2. Lorsque le chargement arrière est considéré comme ouvert il devra satisfaire les exigences du paragraphe 6.1.2.3 de la NF EN 1501-1+A2

L'organisme vérifie que la notice reprend les informations des § 7.1.4 à 7.1.6 de la norme NF EN 1501-1+A2

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.3.3.

Référence réglementation française : Annexe I 1.3.3. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.020

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Batterie d'accumulateurs

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 4

Question : À quelles conditions l'objectif réglementaire défini en 3.5.1 (prévention des risques dus à la batterie d'accumulateurs) est-il atteint ?

Réponse :

Les prescriptions de l'article 3.5.1 sont considérées comme respectées si les règles définies au § 6.8.4 de la norme NF EN 1501-1+A2 sont respectées et si la batterie d'accumulateurs est équipée d'un dispositif coupe-batterie.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 3.5.1

Référence réglementation française : Annexe I 3.5.1 à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.021

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Séparation des sources d'énergie

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 4

Question : À quelles conditions l'objectif réglementaire défini en 1.6.3 (séparation des sources d'énergie) est-il atteint ?

Réponse :

La benne doit être pourvue d'un coupe-batterie. Le verrouillage en position de séparation de ce dispositif coupe-batterie n'est pas nécessaire (on considère que l'opérateur peut vérifier, depuis les divers postes de travail de maintenance, la permanence de la séparation, et par ailleurs, le véhicule porteur possède une clé de contact donnant une garantie supplémentaire de non redémarrage intempestif du moteur).

Si le circuit hydraulique comporte des accumulateurs oléopneumatiques, ceux-ci devront pouvoir être isolés du circuit par des robinets d'arrêt, et éventuellement pouvoir être décomprimés par des robinets de purge.

Si la benne est pourvue d'un circuit pneumatique agissant sur les éléments mobiles de travail, ce circuit doit comporter une vanne de séparation à la sortie du réservoir d'air comprimé et une purge permettant sa décompression.

Dans tous les cas, la notice d'instructions devra donner des modes opératoires de consignation, afin de se prémunir notamment contre les risques liés aux énergies potentielles ayant pour origine les mécanismes (mécanisme de compression, de lève-conteneur, de trémie de chargement, ou encore, pression engendrée dans le circuit hydraulique par l'effort exercé par les déchets compactés sur l'éjecteur ou le mécanisme de compression.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.6.3.

Référence réglementation française : Annexe I 1.6.3. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.022

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Installation électrique

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 6

Question : À quelles conditions l'objectif réglementaire défini en 1.5.1 (mesures de protection contre les risques électriques) est-il atteint sur une benne à ordures ménagères ?

Réponse :

Les mesures de prévention contre les risques d'origine électrique définies à l'article 1.5.1 sont considérées comme respectées si l'équipement électrique autre que celui de la partie "automobile" respecte les paragraphes 6.8.1 et 6.8.2. de la norme NF EN 1501-1+A2, complétés par les précisions suivantes :

- les composants électriques de la benne autres que ceux situés dans la cabine ont un indice de protection IP 55 défini dans la norme EN 60529. Ils doivent résister à un choc mécanique d'énergie 2 Joules, sauf pour les composants de la trémie qui doivent résister à un choc mécanique de 6 Joules.
- les canalisations électriques de la benne doivent résister à un choc mécanique d'énergie 6 Joules.
- en aucun cas le châssis ne devra assurer le retour du courant des récepteurs autres que ceux de la partie automobile à la polarité de la source d'énergie électrique reliée à ce châssis. Ce retour doit être assuré par un conducteur isolé répondant à l'exigence du tiret précédent.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.5.1.

Référence réglementation française : Annexe I 1.5.1. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.023

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Sélecteur de mode de commande ou de fonctionnement

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 4

Question : Quels sont sur les bennes à ordures ménagères les sélecteurs visés par l'exigence essentielle du § 1.2.5. de l'annexe I ? Quelles sont leurs qualités nécessaires ?

Réponse :

Les sélecteurs éventuellement nécessaires sur une benne à ordures ménagères sont indiqués dans le tableau ci-dessous qui précise les systèmes commandés, les fonctions sélectionnées, les emplacements et les exigences à satisfaire.

système commandé	fonction sélectionnée	emplacement	exigences
compaction	continu , multicycle	possible partout	peut être non verrouillable
	contrôle manuel	à l'arrière , visibilité zone de chargement	peut être non verrouillable
vidage et montée	commande depuis cabine commande depuis extérieur	cabine	peut être non verrouillable
lève-conteneur	2 lève- conteneurs indépendants 2 lève-conteneurs couplés	à l'arrière , visibilité zone de chargement	peut être non verrouillable
	manuel semi automatique automatique	cabine	peut être non verrouillable

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.2.5.

Référence réglementation française : Annexe I 1.2.5. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.024

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Mesures de protection contre les risques de rupture en service

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 3

Question : Quelles sont les conditions permettant de s'assurer que les exigences relatives à la protection contre les risques de rupture en service des organes constituant la benne de ramassage d'ordures ménagères sont satisfaites ?

Réponse :

Les exigences essentielles de sécurité liées aux risques de rupture en service définies au paragraphe 1.3.2 de la directive sont considérées comme atteintes si les conditions suivantes sont respectées :

*** Note de calcul**

- elle doit comporter un calcul correct du dimensionnement des points prévus pour la manutention des éléments volumineux de la benne,
- lorsque le taux de tassement a été pris en compte, le calcul des éléments du caisson doit être correct toutefois ce calcul n'est pas exigible.

*** Essais de résistance**

- les éléments constitutifs du lève-conteneur ont satisfait les épreuves statiques et dynamiques du paragraphe 4.1.2.3 de la directive 2006/42/CE
- les marchepieds individuels ont satisfait sans déformation permanente une épreuve statique avec une charge de 2500 N appliquée pendant 15 minutes et les autres une épreuve statique avec une charge de 2500 N multipliée par le nombre maximum de personnes que la notice autorise à utiliser simultanément ces marchepieds appliquée pendant 15 minutes.
- les flexibles et composants hydrauliques et pneumatiques sont conformes aux dispositions du paragraphe 6.4. de la norme NF EN 1501-1+A2 et à celles des normes NF EN 982+A1 et NF EN 983+A1

*** Notice d'instructions**

- elle doit préciser la fréquence et le type d'inspection applicable pour des raisons de sécurité ainsi que les critères pour apprécier l'usure et décider le remplacement des pièces fortement sollicitées (axes d'articulation, fond de trémie...)

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.3.2

Référence réglementation française : Annexe I 1.3.2 à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.025

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Poussières, gaz, vapeur... (émissions de...)

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 3

Question : À quelles conditions l'objectif réglementaire concernant la prévention des risques liés aux émissions de poussières, gaz, vapeur ... est-il atteint ?

Réponse :

Du fait que la collecte des ordures ménagères est faite en plein air :

- * **les risques dus aux émissions de poussières** sont considérés comme négligeables et ne nécessitent pas la mise en oeuvre d'un moyen de protection spécifique sur la benne.
- * **les risques dus aux émissions de gaz et vapeurs** sont considérés comme minimales et les objectifs réglementaires sont satisfaits si la trémie est munie d'orifices de vidange normalement fermés en service et, lorsque le chargement arrière de la trémie est considéré comme un dispositif fermé, s'il existe une aération de ce dispositif conforme aux dispositions du paragraphe 6.12.5. de la norme NF EN 1501-1+A2.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.5.13.

Référence réglementation française : Annexe I 1.5.13. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.026

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Clé de contact / Arrêt normal / Arrêt d'urgence

Nbre de page(s) : 2

Date : 30 mars 2010

Version : 6

Question : Quels sont les différents organes de service d'arrêt qui doivent équiper les bennes de ramassage d'ordures ménagères ?

Réponse :

En plus du coupe-batterie, dont la fonction est de séparer l'intégralité des récepteurs électriques de la batterie d'accumulateurs, les bennes à ordures ménagères doivent être équipées des organes de service suivants :

1°) En cabine, une clé de contact, dont la première utilité est de répondre à l'objectif défini au 1er alinéa de l'article 3.3.2 de la directive 2006/42/CE (décourager la mise en marche du moteur par des personnes non autorisées).

Le retrait de cette clé de contact doit :

- interdire la mise en marche du moteur,
- provoquer la mise à l'arrêt s'il était initialement en marche. Il est admis que la mise à l'arrêt peut être obtenu par un autre dispositif,
- provoquer la coupure de l'alimentation des récepteurs électriques du véhicule et de la benne à ordures, à l'exception des dispositifs d'éclairage, de certains dispositifs de signalisation, et éventuellement de certains récepteurs du véhicule, dont le maintien sous tension est sans danger (essuie-glace par exemple). Toutefois ces récepteurs non coupés par la clé de contact devront posséder un interrupteur permettant leur mise hors service.

2°) En cabine, un organe de service d'arrêt général (exigé par le 1er alinéa de l'article 1.2.4 de la directive 2006/42/CE), répondant aux règles de l'article 6.7.6. de la norme NF EN 1501-1+A2.

La manoeuvre de cet organe de service d'arrêt général doit couper l'alimentation en énergie de l'intégralité des actionneurs et pré-actionneurs électriques des divers mécanismes de la benne et provoquer la mise à l'arrêt de ces mécanismes.

Toutefois, sur les bennes à ordures ménagères dont le lève-conteneur ou la porte arrière sont mus par des vérins à simple effet (ce qui entraîne que leur descente ne peut se faire que par gravité) et dont la commande des mouvements de ces éléments est faite par un distributeur hydraulique manuel, il est admis que les mouvements de descente du lève-conteneur et de la porte arrière restent possibles après l'action du dispositif d'arrêt général si les deux conditions suivantes sont satisfaites :

- le distributeur manuel est à trois positions à rappel automatique au centre en position de repos, la position centrale correspondant à l'ordre d'arrêt des mouvements,

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.2.4. et 3.3.2.

Référence réglementation française : Annexe I 1.2.4. et 3.3.2. à l'Art. R. 4312-1

- l'arrêt de la pompe ne provoque pas la descente du lève-conteneur ou de la porte arrière si le distributeur manuel correspondant est maintenu en position d'ordre de montée.

3°) Des organes de service d'arrêt normal du mécanisme de compaction

En modes de fonctionnement automatique ou semi-automatique (au sens des paragraphes 4.2.1 et 4.2.2 de la norme EN 1501-1+A2, ces organes de service d'arrêt normal doivent être :

- des boutons poussoirs de couleur noir, gris ou blanc (cf. norme EN 60204-1/A1), de diamètre minimal 30 mm.
- placés sur les mêmes boîtiers de commande que les organes de service de commande du mécanisme de compaction dans les modes cités ci-dessus et être situés à proximité, de préférence juste en dessous de ceux-ci.
- prioritaires sur les organes de service de marche du mécanisme de compaction correspondant à ces 2 modes.

4°) Arrêt normal des mécanismes autres que le système de compaction

Dans le cas où des mécanismes de la benne à ordures, autres que celui de compaction pourraient ne pas être commandés exclusivement par une commande à action maintenue, il est nécessaire de disposer sur le même boîtier de commande, sous l'organe de service de marche correspondant, un organe de service d'arrêt normal du mouvement correspondant, de couleur noir, gris ou blanc (cf. norme EN 60-204-1/A1), d'un diamètre minimum de 30 mm, et prioritaire sur l'organe de service de marche correspondant.

Ce cas concerne, par exemple, un lève-conteneur utilisé en mode automatique ou semi-automatique (au sens des paragraphes 4.4.2 et 4.4.3 de la norme NF EN 1501-1+A2). Dans ce dernier cas, il doit exister un organe de service répondant aux dispositions de l'alinéa précédent sur chacun des protecteurs latéraux prévus par le § 6.3.9. de la norme NF EN 1501-1+A2.

5°) Arrêt d'urgence

Au moins deux organes de service d'arrêt d'urgence répondant aux conditions suivantes :

- les boutons poussoirs doivent être rouges (cf. norme EN 60204-1/A1), à accrochage, saillants, de diamètre mini 60 mm et être placés de préférence au dessus des éventuels organes de service de marche
- ils doivent au minimum être placés à l'arrière de la benne, des 2 côtés
- ils respectent les règles définies aux paragraphes 6.7.3.1, 6.7.3.2 et 6.7.3.4 de la norme NF EN 1501-1+A2. Toutefois la même tolérance que celle exprimée au 2° pour l'arrêt général existe pour les mouvements de descente de la porte arrière ou du lève-conteneur, assortie des mêmes conditions.
- la commande d'arrêt d'urgence doit provoquer en cabine un signal d'alarme répondant aux règles définies au paragraphe 8.7.2.2 de la norme NF EN 1501-1+A2.

6° Commande de dégagement

Les organes de service correspondant doivent respecter les dispositions du § 6.7.4.2. de la norme NF EN 1501-1+A2. Ils doivent être placés à l'arrière sur les boîtiers des organes de commande du système de compaction. S'il n'y en a qu'un, il doit être placé du côté opposé à la circulation. Les boutons poussoirs doivent être de couleur jaune (cf. norme EN 60204-1/A1 § 10.2.1).



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.027

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Commandes de mise en marche

Nbre de page(s) : 2

Date : 30 mars 2010

Version : 2

Question : À quelles conditions l'objectif réglementaire de prévention des risques de mise en marche des éléments mobiles d'une benne de ramassage d'ordures ménagères est-il atteint ?

Réponse :

L'objectif réglementaire des deux premiers alinéas du § 1.2.3 de l'annexe I est d'interdire toute mise en fonctionnement d'éléments mobiles dangereux autrement que par une action volontaire sur un organe de service (commande).

L'évaluation de conformité s'effectue principalement par des essais sur le matériel. Ceux-ci peuvent être effectués suivant trois cas :

1er cas : Mise en fonctionnement « normal »

Toute mise en fonctionnement passe nécessairement par une action volontaire sur un organe de service (commande) correctement protégé contre les manœuvres intempestives.

Type de mouvement	Action de l'opérateur
cycle de compaction	bouton poussoir
lève conteneur manuel	bouton poussoir ou manette hydraulique monostable cf. § 6.3.7 de NF EN 1501-1+A2
lève conteneur semi automatique	bouton poussoir § 4.4.2., 6.3.8. et 6.3.9. de NF EN 1501-1+A2
lève conteneur automatique	introduction du lève conteneur § 4.4.3., 6.3.8. et 6.3.9. de NF EN 1501-1+A2
éjection	bouton poussoir ou manette hydraulique monostable

Dans ces conditions aucun mouvement ne pourra s'effectuer :

- lors du démarrage du moteur thermique en cabine par le chauffeur,
- lors de la mise en service de la pompe hydraulique en cabine,
- lors d'un changement de mode de marche par sélecteur ou autre dispositif.

2ème cas : Remise en service après « défauts »

De la même manière, tout défaut entraînant la mise à l'arrêt des éléments mobiles nécessite une action de l'opérateur sur un organe de service (commande) pour la remise en service (cf § 2a et 2b de la fiche 4.013).

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.2.3.

Référence réglementation française : Annexe I 1.2.3. à l'Art. R. 4312-1

Cet objectif peut être atteint par l'implantation des principes suivants :

- protection par manque de tension du circuit principal de commande,
- alimentation du circuit de commande prise en aval du contacteur à clé du véhicule.

3ème cas : Remise en fonctionnement après fermeture des protecteurs

La remise en fonctionnement des éléments de la benne de ramassage d'ordures ménagères doit résulter d'une action volontaire ce qui exclut une mise en marche :

- par désoccultation du barrage immatériel (par exemple : protection de la pelle dans le cas des bennes « ouvertes »),
- par fermeture de protecteurs mobiles (par exemple : bavette arrière asservie, protecteur latéral d'accès dans le caisson ...)

L'objectif réglementaire du 5^{ème} alinéa du § 1.2.3 de l'annexe I reste atteint, lorsqu'il y a plusieurs organes de commande, s'ils sont regroupés et installés hors des zones de danger de telle sorte que les opérateurs puissent surveiller les mouvements commandés du lève conteneur et du système de compaction.



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.028

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Rayonnements extérieurs

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 mars 2010

Version : 1

Question : À quelles conditions l'objectif réglementaire de prévention des risques aux rayonnements extérieurs sur une benne de ramassage d'ordures ménagères est-il atteint ?

Réponse :

Cette fiche ne s'applique qu'aux bennes de ramassage d'ordures ménagères comportant des composants de commandes électroniques.

Les composants de commandes électroniques qui répondent à la définition donnée à l'article 2 c) de la directive 2006/42/CE doivent être marqués CE au titre de la directive 2006/42/CE ; si le marquage CE est également apposé au titre de la directive 2004/108/CE relative à la compatibilité électromagnétique, alors l'organisme considèrera que l'exigence 1.5.11. de l'annexe I de la directive 2006/42/CE est satisfaite pour ces composants.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.5.11

Référence réglementation française : Annexe I 1.5.11 à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.029

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / examen CE de type / contenu

Nbre de page(s) : 3

Date : 30 mars 2010

Version : 1

Question : Quelles sont les exigences essentielles à prendre en considération en fonction de l'analyse des risques lors de l'examen CE de type d'une benne de ramassage d'ordures ménagères ?

Réponse :

En application de la norme NF EN ISO 14121-1 relative à l'analyse des risques, les exigences essentielles à prendre en considération lors de l'examen CE de type des bennes de ramassage d'ordures ménagères sont les suivantes :

1 EXIGENCES ESSENTIELLES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ

- 1.1. Généralités
 - 1.1.1. Définitions
 - 1.1.2. Principes d'intégration de la sécurité
 - 1.1.3. Matériaux et produits
 - 1.1.4. Éclairage
 - 1.1.5. Conception de la machine en vue de la manutention
 - 1.1.6. Ergonomie
 - 1.1.7. Poste de travail
 - 1.1.8. Siège
- 1.2. Commandes
 - 1.2.1. Sécurité et fiabilité des systèmes de commande
 - 1.2.2. Organes de service
 - 1.2.3. Mise en marche
 - 1.2.4. Arrêt
 - 1.2.5. Sélection des modes de commande ou de fonctionnement
 - 1.2.6. Défaillance de l'alimentation en énergie
- 1.3. Mesures de protection contre les risques mécaniques
 - 1.3.1. Risque de perte de stabilité
 - 1.3.2. Risque de rupture en service
 - 1.3.3. Risques dus aux chutes, aux éjections d'objets
 - 1.3.4. Risques dus aux surfaces, aux arêtes ou aux angles
 - 1.3.6. Risques dus aux variations des conditions de fonctionnement
 - 1.3.7. Risques liés aux éléments mobiles
 - 1.3.8. Choix d'une protection contre les risques engendrés par des éléments mobiles
 - 1.3.9. Risques dus aux mouvements non commandés
- 1.4. Caractéristiques requises pour les protecteurs et les dispositifs de protection
 - 1.4.1. Exigences de portée générale

Référence directive 2006/42/CE : Annexe VII 1. a)-i.

Référence réglementation française : Art. R. 4313-6 et Arrêté du 22 octobre 2009

- 1.4.2. Exigences particulières pour les protecteurs
- 1.4.3. Exigences particulières pour les dispositifs de protection
- 1.5. Risques dus à d'autres dangers
 - 1.5.1. Alimentation en énergie électrique
 - 1.5.2. Électricité statique
 - 1.5.3. Alimentation en énergie autre qu'électrique
 - 1.5.4. Erreurs de montage
 - 1.5.5. Températures extrêmes
 - 1.5.8. Bruit
 - 1.5.9. Vibrations
 - 1.5.11. Rayonnements extérieurs
 - 1.5.13. Émissions de matières et de substance dangereuses
 - 1.5.15. Risques de glisser, de trébucher ou de tomber
 - 1.5.16. Foudre
- 1.6. Entretien
 - 1.6.1. Entretien de la machine
 - 1.6.2. Accès au poste de travail ou aux points d'intervention
 - 1.6.3. Séparation de la machine de ses sources d'énergie
 - 1.6.4. Intervention de l'opérateur
 - 1.6.5. Nettoyage des parties intérieures
- 1.7. Informations
 - 1.7.1. Informations et avertissements sur la machine
 - 1.7.2. Avertissement sur les risques résiduels
 - 1.7.3. Marquage des machines
 - 1.7.4. Notice d'instructions

3 EXIGENCES ESSENTIELLES COMPLÉMENTAIRES DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ POUR PALLIER LES DANGERS DUS A LA MOBILITÉ DES MACHINES

- 3.1 Généralités
 - 3.1.1 Définitions
- 3.2. Postes de travail
 - 3.2.1 Poste de conduite
 - 3.2.2 Siège
 - 3.2.3 Postes destinés aux autres personnes
- 3.3 Systèmes de commandes
 - 3.3.1 Organes de commande
 - 3.3.2 Mise en marche/déplacement
 - 3.3.3 Fonction de déplacement
- 3.4 Protection contre les risques mécaniques
 - 3.4.2 Éléments mobiles de transmission
 - 3.4.3 Retournement et basculement
 - 3.4.4 Chutes d'objets
 - 3.4.5 Moyens d'accès
- 3.5 Mesures de protection contre les autres risques
 - 3.5.1 Accumulateurs
 - 3.5.2 Incendie
- 3.6 Informations et indications
 - 3.6.1 Signalisation, signaux et avertissements
 - 3.6.2 Marquage
 - 3.6.3 Notice d'instructions

4 EXIGENCES ESSENTIELLES DE SÉCURITÉ ET DE SANTÉ COMPLÉMENTAIRES POUR PALLIER LES DANGERS DUS A UNE OPÉRATION DE LEVAGE

- 4.1 Généralités
 - 4.1.1. Définitions
 - 4.1.2. Mesures de protection contre les risques mécaniques (sauf 4.2.1.2. et 4.1.2.8. non applicables)
 - 4.1.3. Aptitude à l'emploi
- 4.2. Exigences pour les machines mues par une énergie autre que la force humaine
 - 4.2.1. Commandes des mouvements
 - 4.2.2. Contrôle des sollicitations
 - 4.2.3. Installations guidées par des câbles
- 4.3. Information et marquages
 - 4.3.1 Câbles, chaînes et câbles
 - 4.3.2 Accessoires de levage
 - 4.3.3 Machines
- 4.4 Notice d'instructions
 - 4.4.1 Accessoires de levage
 - 4.4.2 Machines de levage



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.030

Mots clés : B.O.M. / Eléments incorporables / Châssis porteur / Examen CE de type / Déclaration CE de conformité

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 avril 2009

Version : 6

Question : Quelle est l'étendue de l'examen CE de type et quel est le contenu de la déclaration CE de conformité d'une B.O.M. installée sur un châssis-porteur, dans les configurations suivantes :

- 1/ B.O.M. Annexe IV sans lève-conteneurs ou sans prédisposition pour recevoir un (des) lève-conteneurs,
- 2/ B.O.M. Annexe IV avec lève-conteneurs,
- 3/.B.O.M. Annexe IV non équipées de lève-conteneurs mais prédisposées pour recevoir certains types de lève-conteneurs.

Réponse :

Réponse à la question 1/ : Attestation d'examen CE de type (1) sur la B.O.M., déclaration de conformité annexe II A et marquage CE pour la B.O.M. (2).

Réponse à la question 2/ : Attestation d'examen CE de type (1) sur la B.O.M avec le (les) lève-conteneur(s), déclaration de conformité suivant annexe II A et marquage CE pour la B.O.M avec le (les) lève-conteneur(s) (2).

Réponse à la question 3/ : Attestation d'examen CE de type (1) sur la B.O.M avec ses prédispositions de lève-conteneur(s) listés, déclaration de conformité suivant annexe II A et marquage CE pour la B.O.M avec ses prédispositions de lève-conteneur(s) listés (2).

(1) : Examen et attestation d'examen CE de type établie par un organisme notifié ; cette attestation reproduit les conclusions de l'examen et indique les conditions dont elle est éventuellement assortie, dont notamment le type et la désignation du châssis-porteur sur lequel est installée la B.O.M. lors de l'examen CE de type.

(2) : Mise sur le marché d'une benne de ramassage des ordures ménagères (B.O.M.) en vue de son utilisation : la déclaration CE de conformité suivant annexe II A et le marquage CE sont de la responsabilité du constructeur.

Référence directive 2006/42/CE : Article 6.1, Article 12 et Annexe II

Référence réglementation française : Arrêté du 22 octobre 2009 et Art. R. 4313-1, Art. R. 4313-76 et R. 4313-77

Mots clés : Bennes de ramassage d'ordures ménagères / Lève-conteneurs semi automatique et automatique

Nbre de page(s) : 3

Date : 30 mars 2010

Version : 4

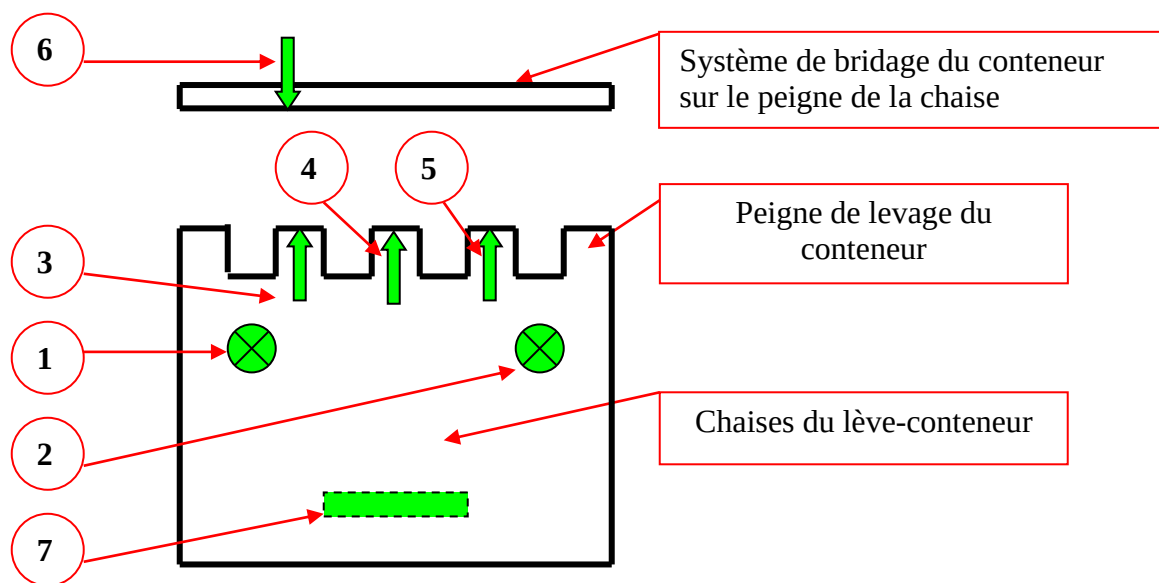
Question : Quels sont les moyens de détection nécessaires pour autoriser le fonctionnement en mode automatique et en mode semi-automatique des lève-conteneurs, de façon à assurer la sécurité du personnel utilisateur et de répondre aux exigences essentielles de la directive ?

Réponse :

Les systèmes de détection et de sécurité, étroitement liés, permettent d'exécuter le déroulement complet du cycle en assurant la sécurité du personnel utilisateur et éventuellement des tiers. Ils doivent également, dans la composition et la gestion du circuit de commande, respecter la catégorie 3 de la norme EN 954-1 :1996 (voir § 6.7.2 de la norme EN 1501-1 :1998), à savoir (3), (4), (5) et (6) répondant à PLr=d.

1. Localisation des détections et systèmes de détection sur la chaise du lève-conteneur :

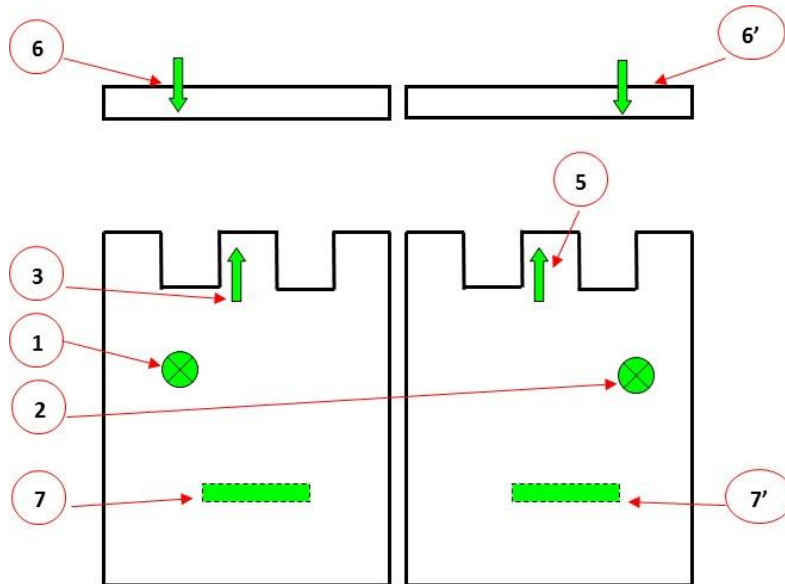
1.1.Cas d'un lève conteneur mono chaise



Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.2.1., 1.2.3.

Référence réglementation française : Annexe I 1.2.1., 1.2.3. à l'Art. R. 4312-1

1.2.Cas d'un lève conteneur double chaise



2. Identification et aspects fonctionnels des détections et systèmes de détection :

- (1) et (2) : détection du conteneur en appui sur la chaise du lève-conteneur
 ⇒ permet le démarrage du cycle par la montée automatique de la chaise jusqu'à une hauteur maximum de 100mm
- (3) et (4) et (5) : détection du conteneur correctement positionné sur le peigne de la chaise :
 ⇒ permet la poursuite automatique du cycle de la hauteur 100mm jusqu'à la hauteur de basculement de la chaise
- (6) et (6') : système de détection ou position mécanique du conteneur bridé sur le peigne de la chaise :
 ⇒ permet la poursuite du cycle par basculement du conteneur sur la chaise vers la trémie et retour arrière jusqu'au point de départ du basculement
- (7) et (7') : système de détection de la présence d'une personne dans la zone dangereuse sous la chaise :
 ⇒ permet la poursuite du cycle lorsque le conteneur est à une hauteur supérieure à 400mm

3. Activation des détections et systèmes de détection au cours du cycle de basculement :

3.1.Cas d'un lève conteneur simple chaise :

Montée à partir du sol jusqu'à une hauteur maxi de 100mm :

- Bac 2 roues à Gauche : (1)
- Bac 2 roues à Droite : (2)
- Bac 2 roues à Gauche ET Droite : (1) et (2)
- Bac 4 roues : (1) et (2) ou (4)

Montée de la hauteur de 100mm jusqu'à la hauteur de basculement :

- Bac 2 roues à Gauche : (1) et (3) et (6)
- Bac 2 roues à Droite : (2) et (5) et (6)
- Bac 2 roues à Gauche ET Droite : (1) et (2) et (3) et (5) et (6)
- Bac 4 roues : [(1) ou (2)] et [(3) ou (4)] et [(4) ou (5)] et (6)

Basculement vers la trémie et retour en position arrière :

- Bac 2 roues à Gauche : (3) et (6) et (7)
- Bac 2 roues à Droite : (5) et (6) et (7)

Bac 2 roues à Gauche ET Droite : (3) et (5) et (6) et (7)
 Bac 4 roues : [(3) ou (4)] et [(4) ou (5)] et (6) et (7)

Descente jusqu'à une hauteur de 100mm :

Bac 2 roues à Gauche : (1) et (3) et (6)
 Bac 2 roues à Droite : (2) et (5) et (6)
 Bac 2 roues à Gauche ET Droite : (1) et (2) et (3) et (5) et (6)
 Bac 4 roues : [(1) ou (2)] et [(3) ou (4)] et [(4) ou (5)] et (6)

Descente jusqu'au sol :

Bac 2 roues à Gauche : (1)
 Bac 2 roues à Droite : (2)
 Bac 2 roues à Gauche ET Droite : (1) et (2)
 Bac 4 roues : (1) et (2) ou (4)

3.2.Cas d'un lève conteneur double chaise :

Montée à partir du sol jusqu'à une hauteur maxi de 100mm :

Bac 2 roues à Gauche : (1)
 Bac 2 roues à Droite : (2)
 Bac 2 roues à Gauche ET Droite : (1) et (2)
 Bac 4 roues : (1) et (2)

Montée de la hauteur de 100mm jusqu'à la hauteur de basculement :

Bac 2 roues à Gauche : (1) et (3) et (6)
 Bac 2 roues à Droite : (2) et (5) et (6')
 Bac 2 roues à Gauche ET Droite : (1) et (2) et (3) et (5) et (6) et (6')
 Bac 4 roues : (1) et (2) et (3) et (5) et (6) et (6')

Basculement vers la trémie et retour en position arrière :

Bac 2 roues à Gauche : (3) et (6) et (7)
 Bac 2 roues à Droite : (5) et (6') et (7')
 Bac 2 roues à Gauche ET Droite : (3) et (5) et (6) et (6') et (7) et (7')
 Bac 4 roues : (3) et (5) et (6) et (6') et (7) et (7')

Descente jusqu'à une hauteur de 100mm :

Bac 2 roues à Gauche : (1) et (3) et (6)
 Bac 2 roues à Droite : (2) et (5) et (6')
 Bac 2 roues à Gauche ET Droite : (1) et (2) et (3) et (5) et (6) et (6')
 Bac 4 roues : (1) et (2) et (3) et (5) et (6) et (6')

Descente jusqu'au sol :

Bac 2 roues à Gauche : (1)
 Bac 2 roues à Droite : (2)
 Bac 2 roues à Gauche ET Droite : (1) et (2)
 Bac 4 roues : (1) et (2)

4. Equipement minimum pour un lève-conteneur automatique :

4.1.Cas d'un lève conteneur simple chaise :

Bac 2 roues à Gauche : (1) et (3) et (6)
 Bac 2 roues à Droite : (2) et (5) et (6')
 Bac 2 roues à Gauche ET Droite : (1) et (2) et (3) et (5) et (6) et (6')

A noter que le mode automatique pour l'utilisation de deux bacs 2 roues n'est autorisé que si la zone de danger définie au §5.3.1 de l'EN1501-5 :2011 est libérée.

Bac 4 roues : Non Applicable (NA)

Il est toléré de ne pas installer le système de détection (7), si la descente de la chaise du lève-conteneur s'effectue par son propre poids à effort ou couple nul.

4.2.Cas d'un lève conteneur double chaise :

Bac 2 roues à Gauche	: (1) et (3) et (6)
Bac 2 roues à Droite	: (2) et (5) et (6)
Bac 2 roues à Gauche ET Droite	: (1) et (2) et (3) et (5) et (6)
Bac 4 roues	: Non Applicable (NA)

Il est toléré de ne pas installer le système de détection (7) et (7'), si la descente de la chaise du lève-conteneur s'effectue par son propre poids à effort ou couple nul.

5. Equipement minimum pour un lève-conteneur semi-automatique :**5.1.Cas d'un lève conteneur simple chaise :**

Bac 2 roues à Gauche	: (1) et (3) et (6)
Bac 2 roues à Droite	: (2) et (5) et (6)
Bac 2 roues à Gauche ET Droite	: (1) et (2) et (3) et (5) et (6)
Bac 4 roues	: [(1) ou (2)] et (4) et (6)

Il est toléré de ne pas installer le système de détection (7), si la descente de la chaise du lève-conteneur s'effectue par son propre poids à effort ou couple nul (vérin simple effet,...).

5.2.Cas d'un lève conteneur double chaise :

Bac 2 roues à Gauche	: (1) et (3) et (6)
Bac 2 roues à Droite	: (2) et (5) et (6')
Bac 2 roues à Gauche ET Droite	: (1) et (2) et (3) et (5) et (6) et (6')
Bac 4 roues	: [(1) ou (2)] et (3) et (5) et (6) et (6')

Il est toléré de ne pas installer le système de détection (7) et (7'), si la descente de la chaise du lève-conteneur s'effectue par son propre poids à effort ou couple nul (vérin simple effet,...).

Un autre système de détection (central entre les deux chaises) peut permettre la détection d'un conteneur quatre roues, de façon à éviter le levage d'un quatre roues lorsque le commutateur de sélection est en deux roues (incident entraînant la chute du bac quatre roues en raison du désynchronisme des deux chaises).



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.033

Mots clés : B.O.M. / Séparation des sources d'énergie

Nbre de page(s) : 1

Date : 30 avril 2009

Version : 2

Question : Peut-on accepter que le coupe-batterie installé sur le châssis-porteur laisse la source d'énergie sur la benne à ordures ménagères et sur les équipements interchangeables comme les lève-conteneurs (dérogation à l'exigence essentielle 1.6.3) ?

Réponse :

Non.

Toute benne à ordures ménagères doit être munie de dispositifs permettant de l'isoler de sa source d'énergie. Si la source d'énergie est la batterie du châssis-porteur, alors le coupe-batterie installé sur le châssis-porteur doit interdire, lorsqu'il est actionné :

- La mise en marche du moteur du châssis-porteur,
- Le fonctionnement des équipements de la benne à ordures ménagères,
- Le fonctionnement des équipements interchangeables comme les lève-conteneurs.

Il n'y a pas de dérogation possible.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.6.3.

Référence réglementation française : Annexe I 1.6.3. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.034

Mots clés : B.O.M. / vidéo en circuit fermé / espace de travail arrière

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2014

Version : 0

Question : Dans la clause 5.1.2.1 de l'EN1501-1, il est indiqué que « Un système de télévision en circuit fermé doit permettre au conducteur d'avoir une vue dégagée de tout l'espace de travail à l'arrière de la B.C.D. ». Qu'entend-on par l'espace de travail à l'arrière de la BCD ?

Réponse :

La norme EN1501-1 prévoit l'utilisation d'un système de vidéo en circuit fermé afin de permettre au conducteur d'avoir une vue sur l'espace de travail à l'arrière de la BCD. Or dans certains cas, le positionnement de la caméra ne permet pas de voir les personnes au sol. Seules les personnes sur les marchepieds sont visibles.

Or sur les BCD à chargement arrière, l'espace de travail à considérer est l'espace de travail au sol. Le marchepied est considéré comme l'espace de transport des rippeurs.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS

Référence réglementation française : EN1501-1 §5.1.2.1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.035

Mots clés : B.O.M. / marche arrière / présence sur marchepied

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2014

Version : 0

Question : Dans la clause 5.10.3.3.1 de l'EN1501-1 dernier tiret, il est indiqué que le mouvement arrière de la BCD devait être rendue impossible dès lors qu'une présence était détectée sur le marchepied. Doit-on prendre en compte la solution de l'arrêt du moteur fournit en exemple de solution possible pour empêcher cette marche arrière ?

Réponse :

Non.

La solution d'arrêt du moteur pour empêcher la marche arrière sur une BCD alors qu'une présence est détectée sur le(s) marchepied(s) semble ajouter des risques supplémentaires sans pour autant garantir la fonction d'inhibition de la marche arrière. Par exemple dans le cas d'une pente, l'arrêt moteur ne permettra pas de stopper le véhicule.

Par ailleurs, l'arrêt du véhicule doit être effectif même en pente et quel que soit la technologie de boîte de vitesse utilisée.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS

Référence réglementation française : EN1501-1 §5.10.3.3.1



Fiche d'interprétation des règles

N° 4.036

Mots clés : B.O.M. / lève conteneur / présence sur marchepied

Nbre de page(s) : 1

Date : 25 avril 2014

Version : 02

Question : Quels sont les mouvements automatiques ou semi-automatiques autorisés d'un lève conteneur lorsqu'une présence est détectée sur le(s) marchepied(s)?

Réponse :

Dans la clause 5.10.3.3.1 de l'EN1501-1 deuxième tiret, il est indiqué que les commandes des mouvements automatiques et semi-automatiques du lève conteneur devaient être rendues impossible dès lors qu'une présence était détectée sur le marchepied. Cette exigence ne fait pas le distinguo entre des lèves conteneurs double chaise ou mono chaise. Or les risques associés ne sont pas les mêmes.

Cas d'un lève conteneur mono chaise :

Conformément à la clause 5.10.3.3.1 de l'EN1501-1, aucune commande de mouvement automatique n'est autorisée dès lors qu'une présence est détectée sur le(s) marchepied(s).

Seul un mouvement automatique du blocage du lève conteneur en position transport est autorisée (clause 5.1.1.10 de l'EN1501-5). Les modalités de ce mouvement du lève conteneur sont développées dans la RFU CNB/N/06.036 rev 07.

Aucun mouvement automatique d'aucun organe ne doit être possible.

Cas d'un lève conteneur double chaise :

Le mouvement en mode automatique ou semi-automatique du lève conteneur peut être autorisé si le marchepied opposé au lève conteneur en mouvement est occupé, et dès lors qu'aucun risque de cisaillement ou d'écrasement n'existe pour l'opérateur sur ce marchepied.

La commande de mouvement automatique ou semi-automatique d'une chaise du lève conteneur est rendue impossible dès lors que le marchepied du côté de cette chaise est occupé.

La clause du 5.1.1.10 de l'EN1501-5 reste applicable.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS

Référence réglementation française : EN1501-1 §5.10.3.3.1 et EN 1501-5 § 5.1.1.10

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
8. Ponts élévateurs pour véhicules		
Objet de la fiche d'interprétation – Mots clés pour les RfUs		
Ponts élévateurs / champ d'application		N° 3.001 V4
Ponts élévateurs / usage normal / usage raisonnablement attendu / usage anormal		N° 3.002 V4
Ponts élévateurs / stabilité / manutention		N° 3.003 V5
Ponts élévateurs / guidage et chemin de roulement		N° 3.004 V5
Ponts élévateurs / résistance mécanique		N° 3.005 V2
Ponts élévateurs / examen CE de type / essais		N° 3.006 V6
Ponts élévateurs / équipements et accessoires spéciaux essentiels		N° 3.008 V3
Ponts élévateurs / défaillance alimentation en énergie		N° 3.011 V4
Ponts élévateurs / circuit de commande		N° 3.012 V3
Ponts élévateurs / énergies autres qu'électrique		N° 3.014 V4
Ponts élévateurs / dispositif d'alerte		N° 3.016 V3
Ponts élévateurs / avertissements		N° 3.017 V1
Ponts élévateurs mobiles et déplaçables / mouvements de translation non commandés		N° 3.018 V2
Ponts élévateurs / dispositif de remorquage		N° 3.019 V2
Ponts élévateurs / poulies / tambours / chaînes		N° 3.020 V2
Ponts élévateurs / contrôle des mouvements		N° 3.021 V3
Ponts élévateurs / aptitude à l'emploi		N° 3.023 V3
Ponts élévateurs / charge nominale /marquage		N° 3.024 V4
Ponts élévateurs / Attestation d'examen CE de type		N° 3.025 V4
Ponts élévateurs/Refus d'attestation d'examen CE de type		N° 3.026 V4
Ponts élévateurs / erreur de logique dans les manoeuvres		N° 3.028 V5
Ponts élévateurs à ciseaux / éléments mobiles		N° 3.029 V6
Ponts élévateurs / surfaces, arêtes, angles		N° 3.030 V3
Ponts élévateurs / prisonnier		N° 3.032 V2
Ponts élévateurs / chute		N° 3.033 V5
Ponts élévateurs / séparation des sources d'énergie		N° 3.036 V2
Ponts élévateurs / risques dus aux charges manutentionnées		N° 3.037 V2
Ponts élévateurs / détecteurs photoélectriques		N° 3.038 V4
Ponts élévateurs / variantes / examen CE de type		N° 3.039 V2
Ponts élévateurs / câbles de raccordement électrique		N° 3.040 V3
Ponts élévateurs / vis à billes		N° 3.041 V2
Ponts élévateurs / isonivelage / automates programmables		N° 3.043 V2
Ponts élévateurs / crics / dispositifs de levage pour aéronefs / monopode / tripode		N° 3.045 V1
Polyamide Nuts	CNB/M/08.001 Rev 04	
EC type test	CNB/M/08.002 Rev 04	

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
Instruction handbook, check	CNB/M/08.003 Rev 05	
Measures against unintentional desynchronisation during operation	CNB/M/08.004 Rev 05	
Horizontal forces, loading system for motor bikes lifts	CNB/M/08.007 Rev 03	
Auxiliary lifting systems	CNB/M/08.008 Rev 03	
Short stroke lifts –Definition	CNB/M/08.011 Rev 03	
Rails foot protectors, protection against pinching points	CNB/M/08.015 Rev 03	
Chassis supporting vehicle lift for road vehicles, load distribution	CNB/M/08.016 Rev 03	
Load distribution on two post lifts with load-bearing arms	CNB/M/08.018 Rev 05	



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.001

Mots clés : Ponts élévateurs / champ d'application

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 4

Question : Définition du champ d'application conformément à l'article 1er de la Directive pour les ponts élévateurs (alinéa 16 de l'annexe 4) soumis à la procédure d'examen CE de type.

Réponse :

On entend par pont élévateur, tout appareil conçu pour lever totalement des véhicules et destiné à effectuer des opérations de vérification ou d'entretien sur des véhicules en position élevée.

Sont visés les appareils fixes, déplaçables à vide ou en charge, quelle que soit la hauteur d'élévation.

Sont aussi visés les appareils assurant le basculement des véhicules.

Ces appareils peuvent être constitués d'un ou plusieurs mécanismes de levage disposés sur des structures solidaires ou indépendantes.

Sont aussi inclus dans le champ d'application :

- les levées additionnelles permettant de lever totalement ou partiellement les véhicules et prévues systématiquement ou en option standard par le constructeur (exemple : élévateurs à ciseaux, traverses roulantes équipées d'un vérin indépendant) ;

Sont exclus du champ d'application :

- les élévateurs destinés à déposer les véhicules sur un poste de travail (par exemple : tréteaux, marbre, chandelles),
- les élévateurs de parcs de stationnement,
- les véhicules de transport,
- les crics.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IV – point 16.

Référence réglementation française : Art. R. 4313-78 16°



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.002

Mots clés : Ponts élévateurs de véhicules : usage normal - usage raisonnablement attendu – usage anormal

Nbre de page(s) : 1

Date : 31.3.2011

Version : 4

Question : Que faut-il entendre par "usage normal", "usage raisonnablement attendu" et "usage anormal" d'un pont élévateur ?

Réponse :

En utilisation normale, un pont élévateur de véhicules doit permettre :

- le levage, le maintien en hauteur, la descente d'un véhicule
- les travaux de maintenance et de réparation courants de ce véhicule qui peuvent entraîner :
 - . l'application par l'intervenant, avec ou sans l'aide d'outils de forces ou de moments nécessaires aux démontages et remontages,
 - . le déplacement du centre de gravité du véhicule dû à la dépose ou à la remise en place d'organes tels que : moteur boîte de vitesse, éléments de transmission, essieu, etc...

Les limites d'utilisation (usage raisonnablement attendu) et les contre-indications (usage anormal) définies dans la notice d'instructions concerneront, notamment, le cas d'emploi d'accessoires, d'outils ou d'appareils (allonges de clef, crics, palans...) mus par une énergie autre que celle de l'intervenant ou amplifiant les efforts qu'il est normalement capable d'exercer.

Voir aussi norme NF EN 1493 : 2011

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 1.1.2 c)

Référence réglementation française : Annexe I 1.1.2 c) à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.003

Mots clés : Ponts élévateurs / Stabilité / Manutention

Nbre de page(s) : 2

Date : 31 mars 2011

Version : 5

Question : Comment s'assurer de la stabilité et de la prise en compte des exigences essentielles concernant la manutention des ponts élévateurs ?

Réponse :

Les documents à consulter pour la vérification de la stabilité et de la conception en vue de la manutention des ponts élévateurs sont les suivants:

- notes de calcul relatives aux différents cas de charge envisagés et à la cinématique de l'appareil,
- dossier des plans de l'appareil pour la détermination des efforts dus aux masses et à leur déplacement,
- notice d'installation, notamment en ce qui concerne :
 - * les liaisons au sol,
 - * la répartition des charges (distances et masses).

Les différentes phases à prendre en compte sont les suivantes :

1. Transport et manutention

- s'assurer sur documents que les points de préhension de l'appareil ou de ses composants sont définis et correctement identifiés et que leur résistance a été évaluée,
- s'assurer par des essais, dans le cas de préconisations particulières du constructeur relatives à l'emploi d'appareils de levage que la manutention lors de la prise et de la dépose des fardeaux n'engendre pas :
 - * de déplacement brusques tels que retournement ou basculement,
 - * de déformation permanente ou de rupture des points de préhension ou des composants eux-mêmes.

2. Montage - démontage et manutention

- s'assurer sur document de la présence des indications ci-après :
 - * les différentes phases de montage et de démontage précisant notamment les éventuelles précautions de calage, d'étayage, d'équilibrage ... nécessaires au maintien de la stabilité ou permettant d'éviter d'engendrer dans les composants des efforts qui pourraient leur être dommageables

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 1.1.5., 1.3.1., 4.1.2.1

Référence réglementation française : Annexe I 1.1.5., 1.3.1., 4.1.2.1 à l'Art. R. 4312-1

- * éventuellement les moyens de manutention et de levage à mettre en oeuvre,
- * les exigences relatives au support de l'appareil : dimensionnelle, résistance à la compression des bétons,
- * les exigences relatives à la fixation de l'appareil à son support : type, résistance à la traction, au cisaillement, à la corrosion

3. Utilisation

- s'assurer sur document que les exigences relatives à la stabilité de l'appareil ont été prises en compte : pour les appareils non fixés se référer à la norme EN 1493 : 2011 clause 5.7.6. Pour les appareils fixes, se référer à la notice d'installation et à la note de calcul spécifique du constructeur

- s'assurer par des essais de la stabilité de l'appareil : épreuves dynamique et statique prévues respectivement aux § 5.1 et 5.2 de la fiche d'interprétation des règles 3.006

4 Défaillance

- s'assurer par des essais de la stabilité de l'appareil en cas d'incidents de déplacement des parties mobiles décrits au § 1.6 de la fiche n° 3.006 et notamment :

- * 1.6.1.1 : essai de rupture des éléments de suspension des ponts élévateurs
- * 1.6.1.2 : essai sur obstacle
- * 1.6.2.1 : essai de rupture d'écrou porteur



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.004

Mots clés : Ponts élévateurs / Guidage / Chemin de roulement

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 5

Question : Comment s'assurer que des dispositions ont été prises pour éviter le risque :

- de chute d'équipements, de composants ou du véhicule,
- de basculement du pont en cas de défaillance d'un guidage ou d'un chemin de roulement intégré ou non à l'appareil ?

Réponse :

Il conviendra de s'assurer sur document que :

1 - les défaillances suivantes sont prises en compte :

- rupture d'un axe ou d'un galet de guidage :
 - * sur les chariots des ponts à colonnes
 - * sur les extrémités roulantes des bras des ponts à structures en "X"
- mise en biais des chariots à déplacement vertical
- déraillement des galets sur les chemins de roulement horizontaux ;

2 - les dispositions mises en oeuvre sont telles que le changement de géométrie du pont n'entraîne pas, par son ampleur ou par sa brutalité, d'efforts mettant en péril la stabilité du véhicule ou de l'ensemble pont véhicule ;

3 - la conception des chariots ou des bras est telle qu'elle :

- assure la reprise des efforts après rupture de l'élément support considéré
- empêche la chute de la pièce rompue
- limite le déplacement vertical de l'un quelconque des points d'appui à 100 mm maximum.

Nota : La rupture d'axe d'articulation entre bras n'est pas envisagée.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 4.1.2.2.

Référence réglementation française : Annexe I 4.1.2.2. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.005

Mots clés : Pont élévateur / Résistance mécanique

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 2

Question : Comment s'assurer de la résistance mécanique de l'appareil ?

Réponse :

Les documents à consulter pour la vérification de la résistance mécanique des ponts élévateurs sont les suivants :

- notes de calcul relatives aux différents cas de charge envisagés et à la cinématique de l'appareil,
- dossier des plans de l'appareil pour la détermination des efforts dus aux masses et à leur déplacement,
- notice d'installation, notamment en ce qui concerne les liaisons au sol,
- notice d'utilisation, notamment en ce qui concerne la répartition des charges (distances et masses).

1. Justification de la résistance mécanique

S'assurer sur documents (1) que :

- les hypothèses et cas de sollicitation pris en compte dans la note de calcul sont les plus défavorables dans la limite des conditions définies dans la notice d'utilisation
- les contraintes calculées sont acceptables compte tenu des règles de calcul utilisées (2)
- les plans d'exécution sont conformes à la note de calcul

2. Examen de la réalisation

S'assurer par inspection que les dispositions constructives mises en oeuvre sont conformes à celles des plans d'exécution.

3. Essai de résistance mécanique

S'assurer par épreuve que l'appareil est construit pour supporter sans déformations permanentes ni défauts les surcharges dues aux épreuves (cf. fiche 3.006 § 5)

(1) La vérification sur document se limitera au calcul justifiant la résistance mécanique et la stabilité : elle ne comportera pas l'examen des calculs relatifs aux phénomènes suivants : fatigue, usure, corrosion

(2) Les règles de calcul utilisées sont de préférence celles de la norme NF EN 1493 : 2011

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I § 4.1.2.3.

Référence réglementation française : Annexe I 4.1.2.3. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.006

Mots clés : Ponts élévateurs / Examen CE de type / Essais

Nbre de page(s) : 5

Date : 31 mars 2011

Version : 6

Question : Quels sont les essais à réaliser lors de l'examen CE de type d'un pont élévateur ?

Réponse :

Complément aux essais décrits dans NF EN 1493 : 2011 (les références des clauses de la norme sont rappelées) – voir pages suivantes.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IX - § 3

Référence réglementation française : Art. R. 4313-29

1 – ESSAIS DE SURCHARGE STATIQUE A 150 % DE LA CHARGE NOMINALE (Clause 6.1.5.3)

Une charge égale à 150 % de la capacité nominale est appliquée, sans la faire mouvoir, à l'appareil pendant une durée de 1 heure. La répartition et la position de cette charge sont identiques à celles du tableau 4 et du chapitre 5.7.4.2 de la norme NF EN 1493 : 2011, créant les contraintes maximales dans chaque élément support de charge de l'élévateur.

Plusieurs essais à la suite d'une durée de 1/4 d'heure peuvent être réalisés pour compléter le premier essai dans d'autres conditions de chargement, dans le but de solliciter des éléments de structures différents et des dispositifs de sécurité (crémaillères, taquets...).

2 – ESSAIS DE SURCHARGE DYNAMIQUE A 115 % DE LA CHARGE NOMINALE (Clause 6.1.5.2)

Dans les configurations de chargement des essais statiques, tous les mouvements doivent être réalisés sur toute la course de l'appareil avec les accélérations et décélérations correspondant au fonctionnement de la machine.

3 – ESSAIS SOUS CHARGE NOMINALE (Clause 6.1.5.4)

Au cours de ces essais, l'appareil est chargé à sa capacité nominale.

La répartition et la position de cette charge sont identiques aux essais de surcharge du chapitre 1.

3.1 – Mesure des paramètres de mouvement

Tout en contrôlant le fonctionnement des limiteurs de course en position haute et basse, la hauteur de levée sera mesurée ainsi que la vitesse maximale des mouvements de montée et de descente sur toute la course de l'appareil.

La vitesse maximale (montée et descente) ne doit pas dépasser 0,15 m/s. Cette mesure doit être effectuée dans les conditions les plus défavorables (en général : à vide à la montée et à pleine charge à la descente).

Dans le cas d'un pont pivotant, la vitesse du point le plus éloigné de l'axe de rotation du plateau doit être inférieure à 0.10 m/s.

3.2 – Mesure de la pression maximale d'utilisation

La pression obtenue dans les circuits hydrauliques ou pneumatiques lors des mouvements de montée et de descente sur toute la course de l'appareil sera mesurée à l'aide d'un manomètre. La valeur maximale relevée sera retenue comme valeur de la pression maximale d'utilisation.

3.3 – Essai du limiteur de pression

Le déclenchement du limiteur de pression sera vérifié par la fermeture d'une vanne d'isolement placée en aval du limiteur de pression dans le circuit hydraulique ou pneumatique.

Au cours de 5 cycles d'ouverture et de fermeture de la vanne d'isolement, les valeurs de pression de déclenchement relevées à l'aide d'un manomètre devront être comprises entre 100 % et 110 % de la valeur de pression maximale d'utilisation.

La vanne d'isolement étant ouverte, le non déclenchement du limiteur sera vérifié en manoeuvrant le pont élévateur.

3.4 – Essai de défaillance hydraulique ou pneumatique

La défaillance sera simulée à l'aide d'un robinet monté en dérivation, entre la vanne de descente et le ou les vérins, sur le circuit d'alimentation du ou des vérins de levage.

La fuite ainsi créée ne doit pas entraîner une descente de l'élément porteur à une vitesse supérieure à 1.5 fois la vitesse de descente mesurée en 3.1.

3.5 – Essais du dispositif de sécurité automatique

Le fonctionnement du dispositif de sécurité automatique sera vérifié, le pont élévateur étant à l'arrêt, en créant une fuite lente sur le circuit de retour du ou des vérins. Les éléments supports de charge doivent s'immobiliser sur une distance n'excédant pas 100 mm et la résistance du dispositif arrêtant la charge sera vérifiée.

Les essais seront effectués à 30 % ou 500 mm minimum, 60 % et 90 % de la course maximale de levée.

3.6 – Essais relatifs aux incidents de déplacement des parties mobiles (Clause 5.13)

3.6.1 - Essais de rupture des éléments de suspension (câbles ou chaînes)

La rupture pourra être effectuée soit par coupure directe soit par toute simulation reproduisant fidèlement les conditions d'une rupture (relâchement brutal de tension des éléments préalablement tendus).

L'essai est réalisé en mouvement de descente. L'arrêt doit être obtenu en moins de 100 mm.

3.6.2 - Essais sur obstacle (suspension par câbles ou chaînes)

Un obstacle disposé près d'une colonne de suspension est interposé au cours de la descente sous un élément support de charge. La commande de descente n'est relâchée qu'après immobilisation des éléments supports de charge (coupure de l'énergie motrice).

3.6.3 - Essais de rupture d'écrou porteur (système vis – écrou)

La défaillance de l'écrou porteur sera simulée en utilisant un écrou préalablement usé ou sans filet.

L'essai sera réalisé à l'arrêt en soutenant l'élément support de charge par un dispositif approprié qui sera enlevé brusquement de sorte que la charge soit reprise par l'écrou de sécurité.

L'immobilisation de l'élément porteur et de la charge transportée doit se réaliser en moins de 100 mm.

3.6.4 - Essais de synchronisation

Un défaut de synchronisme est créé par exemple en interposant un obstacle au cours de la descente sous un élément support de charge. L'obstacle sera positionné :

- pour les ponts dont le levage est obtenu à l'aide de bras, près d'une colonne de suspension,
- pour les ponts dont le levage est obtenu à l'aide de plates-formes en un point quelconque d'une plate-forme.

La commande de descente n'est relâchée qu'après immobilisation des différents éléments supports de charge (coupure de l'énergie motrice).

Les exigences de la clause 5.15 de la NF EN 1493 : 2011 sont applicables aux appareils classiques et inadaptées pour les appareils à châssis rigides, type train.

3.6.5 - Essais de défaillance de la chaîne cinématique assurant la synchronisation

Pendant une montée puis une descente, le mouvement des éléments supports de charge sera interrompu soit par un arrêt d'un moteur soit par désaccouplement d'une transmission. La commande du mouvement ne devra être relâchée qu'après immobilisation des éléments supports de charge.

3.7 – Essai des butées mécaniques ou dispositifs équivalents

Après avoir neutralisé les limiteurs de course, les parties mobiles du pont élévateur sont amenées aux limites inférieures ou supérieures de la course maximale. La commande du mouvement n'est relâchée qu'après immobilisation des parties mobiles.

Après cet essai, il est vérifié que les éléments de levage et les organes de sécurité ont gardé leur fonction dans les conditions normales d'emploi.

3.8 – Vérification de l'irréversibilité

L'essai sera réalisé à l'arrêt et en dynamique en gardant le frein ouvert s'il existe. L'élément support de charge sera immobilisé par un dispositif approprié puis les organes d'entraînement du système vis-écrou seront désaccouplés ainsi que les systèmes de freinage éventuels. Puis le dispositif d'immobilisation de l'élément support de charge sera supprimé de sorte que la charge soit retenue uniquement par le système vis-écrou. Il ne doit alors être constaté aucune descente de la charge.

3.9 – Essai de résistance de l'écrou porteur (en l'absence de certificat)

L'essai sera effectué en traction ou compression directe sur un écrou et un morceau de la vis le traversant de façon telle que tous les filets de l'écrou soient en prise.

La longueur du morceau de vis sera au moins égale à deux fois son diamètre.

L'effort appliqué sera égal à $F = \frac{4 C_n}{X}$

avec C_n : capacité nominale de l'élévateur de garage

X : nombre de systèmes « vis-écrou » soulevant la charge.

4 – ESSAI EN PRESSION DES ACCUMULATEURS, VERINS, CANALISATIONS RIGIDES, FLEXIBLES ET SOUFFLETS AVEC LEURS RACCORDS (Clause 5.14) en l'absence de certificat

L'essai en pression sera effectué :

- soit sur l'appareil lui-même,
- soit sur un banc avec chaque type d'accumulateur, de vérin, de canalisation rigide et de raccord associé monté sur l'élévateur de garage. Le montage de ces différents éléments sur l'appareil, jugé comme le plus défavorable, sera reproduit sur le banc et raccordé à une pompe.

L'essai sera effectué avec le fluide préconisé par le fabricant. La pression sera lue sur un manomètre placé en sortie de la pompe.

Une pression égale à 1,5 fois la pression maximale d'utilisation déclarée par le fabricant sera maintenue pendant 1 minute pour les dispositifs hydrauliques et égale à trois fois la pression maximale d'utilisation pour les dispositifs pneumatiques.

5 – ESSAI DES POINTS D'ATTACHE DE CÂBLE OU DE CHAÎNE (Clause 5.7.5) en l'absence de certificat)

Chaque type de point fixe d'attache de câble ou de chaîne sera essayé en traction directe jusqu'à la rupture. La force de rupture doit être au moins égale à 80 % de la force de rupture minimale du câble ou de la chaîne garantie par le fabricant.

Chaque type de système d'attache sur tambour sera essayé en traction directe, le câble étant enroulé sur 2 tours sur le tambour. Un effort égal à $\frac{3}{8}$ de la force de rupture minimale du câble garantie par le fabricant sera appliqué.



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.008

Mots clés : Ponts élévateurs / Équipements et accessoires spéciaux essentiels

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 3

Question : Comment vérifier que les équipements et accessoires spéciaux et essentiels nécessaires pour que les ponts élévateurs puissent fonctionner, être réglés et entretenus sont bien prévus et utilisables sans risque ?

Réponse :

Les équipements et accessoires spéciaux et essentiels à livrer avec les ponts élévateurs pour qu'ils puissent fonctionner, être réglés et entretenus sans risque sont les outils, instruments ou appareils de mesure, adaptateurs ou accessoires qui ne se trouvent pas couramment sur le marché et qui sont nécessaires, fréquemment ou non, pour effectuer une des opérations ci-dessus, sans dégradation de l'appareil et sans danger pour l'opérateur comme :

- clé spéciale pour la manoeuvre d'écrous non normalisés
- outil de conception spécifique permettant d'intervenir sur un composant non accessible par un outil courant

La vérification consiste à :

- s'assurer sur documents (notice d'utilisation et notice de maintenance) que les équipements et accessoires spéciaux sont prévus
- s'assurer par essais que leur utilisation ne présente pas de risque

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 1.1.2. f)

Référence réglementation française : Annexe I 1.1.2. e) à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.011

Mots clés : Pont élévateur. Défaillance de l'alimentation en énergie

Nbre de page(s) : 2

Date : 31 mars 2011

Version : 4

Question : Quelles sont les défaillances à prendre en compte et quelle est la procédure à suivre pour s'assurer qu'un pont élévateur est conforme aux exigences essentielles référencées ci-dessous portant sur les risques liés aux défaillances de l'alimentation en énergie ?

Réponse :

1 - Suivant la nature de l'énergie utilisée, sont à prendre en compte :

- pour l'énergie électrique :

- . La défaillance de l'alimentation au raccordement du pont à la source d'énergie,
- . Le fonctionnement d'une protection contre les surintensités,
- . La rupture d'un conducteur actif.

- pour l'énergie hydraulique ou pneumatique :

- . La surpression
- . La baisse de pression par défaillance de la source de l'énergie, par rupture ou par fuite d'un élément du circuit, par écrasement d'une canalisation.

2 - La vérification de conformité consistera à s'assurer :

a) par examen des schémas

que les défaillances de l'alimentation, en énergie, citées ci-dessus, ont été prises en compte dans la conception des schémas électriques hydrauliques, pneumatiques de manière à éviter les situations dangereuses notamment celles qui sont citées aux paragraphes référencés ci-dessous.

b) par examen du pont

que la réalisation est conforme aux schémas examinés (et reconnus conformes aux dispositions précédentes)

c) par essais de fonctionnement du pont

- que lors de l'interruption de l'alimentation en énergie (obtenue par coupure de tous les conducteurs actifs au raccordement du pont, fermeture de l'arrivée d'air comprimé, arrêt du moteur entraînant la pompe hydraulique) aucun mouvement non commandé ne se produit et que ne sont pas affectés le fonctionnement ni le maintien en position de sécurité des dispositifs de protection (tels que : butées limitant le déplacement du véhicule sur les ponts à prise sous roues, systèmes d'immobilisation des bras support pour les ponts à prise sous coque, dispositifs s'opposant à la retombée de la charge...)

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 1.2.6. et 4.1.2.6. c)

Référence réglementation française : Annexe I 1.2.6. et 4.1.2.6. c) à l'Art. R. 4312-1

- que l'interruption de l'alimentation provoquée comme ci-dessus, alors qu'un mouvement est en cours, ne provoque ni emballement de la charge, ni l'impossibilité d'en obtenir l'arrêt
- que la coupure successive de chaque phase de l'alimentation en énergie électrique :
 - . Ne conduit pas à l'apparition d'un mouvement de descente lorsqu'on actionne l'organe de service "Montée",
 - . Ne provoque pas l'emballement de la charge lorsqu'on actionne l'organe de service "Descente".
- que la fuite ou la rupture simulée des canalisations pneumatiques ou hydrauliques (dérivations installées sur le circuit de puissance et présentant à pleine ouverture de la vanne de mise à la bâche une perte de charge négligeable) :
 - . Ne provoque pas de dérive lorsque aucun mouvement n'est commandé
 - . Ne provoque pas, lorsqu'un mouvement est commandé, une vitesse supérieure à 1,5 la vitesse normale figurant dans la notice (§ 5.14.1 de NF EN 1493 : 2011) ou une descente de la charge supérieure à 100 mm lorsqu'on ouvre rapidement et totalement la vanne précitée (§ 5.14.2 de NF EN 1493 : 2011)
- que l'écrasement simulé des canalisations pneumatique ou hydrauliques :
 - . Ne provoque pas un décalage des supports de la charge de plus de 100 mm
 - . Ni n'empêche le fonctionnement d'un organe mettant en cause la sécurité.



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.012

Mots clés : Ponts élévateurs / circuit de commande

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 3

Question : Comment s'assurer que le circuit de commande d'un pont élévateur est conforme aux exigences essentielles du § 1.2.7 de l'annexe I portant sur les risques liés aux défaillances ?

Réponse :

S'assurer de la conformité aux exigences essentielles du § 1.2.7 de l'annexe I par l'examen des schémas électrique, hydraulique et pneumatique du circuit de commande (cf. nota 1).

Les défaillances à prendre en compte sont :

- pour le circuit électrique (cf. nota 2 et EN 60-204 1ère partie, art. 6.2.2) :
 - * perte de continuité,
 - * défaut d'isolement par mise à la masse d'un conducteur actif.
- pour les circuits hydraulique et pneumatique :
 - * chute de pression :
 - par rupture (éclatement de canalisation)
 - par écrasement
 - par fuite

S'assurer par des essais que l'une des défaillances possibles du circuit de commande (cf. nota 1)

- n'entraîne pas une mise en marche intempestive
- ne neutralise pas les dispositifs de protection
- n'empêche pas l'arrêt

Nota 1 : les risques engendrés par la simultanéité de deux défaillances possibles ne sont pas pris en compte

Nota 2 : la mise en contact de deux conducteurs actifs n'est pas prise en compte. Elle peut entraîner un démarrage intempestif mais ne doit pas neutraliser l'organe permettant l'arrêt général.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 1.2.7.

Référence réglementation française : Annexe I 1.2.7. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.014

Mots clés : Ponts élévateurs / énergies autres qu'électrique

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 4

Question : Comment s'assurer que les dispositions prises lors de la conception des ponts élévateurs pour la mise en oeuvre des énergies autres qu'électrique sont conformes aux exigences essentielles du § 1.5.3 de l'annexe I ?

Réponse :

Sont prises en compte les énergies pneumatique et hydraulique.

Pneumatique

Le risque essentiel provient de la rupture d'une canalisation rigide ou flexible (exigence essentielle 1.3.2 5^{ème} paragraphe) ; cette rupture peut avoir pour conséquence la projection d'un morceau de l'organe rompu.

S'assurer que les canalisations à risque (flexibles notamment) sont solidement fixées et/ou empruntent des trajets protégés.

Hydraulique

Le risque essentiel provient de la rupture d'une canalisation rigide ou flexible (exigence essentielle 1.3.2 5^{ème} paragraphe). Cette rupture peut provoquer des lésions graves :

- . mécanique par la force de pénétration du jet d'huile à haute pression,
- . biochimique par pénétration d'huile dans l'organisme,
- . brûlure.

S'assurer que les canalisations sont implantées de manière à minimiser les conséquences d'une rupture éventuelle et qu'il existe des protecteurs ou des gaines à proximité des zones d'intervention des opérateurs.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 1.3.2. 5^{ème} paragraphe

Référence réglementation française : Annexe I 1.3.2. 5^{ème} paragraphe à l'Art R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.016

Mots clés : Ponts élévateurs / Dispositif d'alerte

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 3

Question : Comment s'assurer que les dispositifs d'alerte des ponts élévateurs sont conformes aux exigences essentielles du § 1.7.1 de l'annexe I ? Sont-ils compréhensibles, perceptibles et d'efficacité permanente ? Respectent-ils les directives sur les couleurs et signaux de sécurité ?

Réponse :

Les dispositifs d'alerte, s'ils existent, doivent satisfaire les exigences essentielles des annexes VI et VII de la directive 92/58 CEE. Cette condition est présumée satisfaite s'ils sont conformes à la norme EN 457 et/ou à la norme NF X.35-108 ainsi qu'à la norme EN 842 et/ou à la norme NFX 08-003, tout particulièrement en ce qui concerne :

- les monogrammes ou pictogrammes utilisés
- les couleurs utilisées.

S'assurer sur document que :

- le manuel d'utilisation mentionne chacun des dispositifs, explique leur signification et, pour les dispositifs lumineux, fournit la séquence d'allumage et d'extinction
- les dispositifs d'alerte sont conformes aux normes précitées
- leur position est clairement visible et qu'aucun dispositif ne vient masquer ceux-ci
- pour les dispositifs lumineux, des moyens ont été pris pour garantir la stabilité aux rayonnements ultra-violets des couleurs du voyant.

S'assurer par inspection et essais que :

- les dispositions prises ci-dessus sont présentes sur le pont
- les dimensions des dispositifs d'alerte sont suffisantes pour être facilement identifiables
- pour les dispositifs lumineux :
 - * le contraste indication/fond permet facilement de différencier l'état éteint de l'état allumé. Le pictogramme doit être clairement identifiable lorsque le dispositif s'allume
 - * l'état de la lampe est contrôlable
- pour les dispositifs collés ou gravés :
 - * le contraste permet l'identification du témoin
 - * la fixation est permanente (rivets, colle extra forte ...)
 - * la surface permet de garantir la lisibilité pendant toute la durée d'utilisation du pont élévateur

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 1.7.1.

Référence réglementation française : Annexe I 1.7.1.2. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.017

Mots clés : Ponts élévateurs / Avertissements

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 1

Question : Quels sont les avertissements et pictogrammes que doit prévoir le fabricant de ponts élévateurs conformément aux exigences essentielles du § 1.7.2 de l'annexe I ?
Comment doivent-ils être apposés ?

Réponse :

L'avertissement sur les risques résiduels devra se faire au moyen des pictogrammes de la norme EN 457 ou NF X 35-108.

- Les exigences sont les mêmes que pour les dispositifs d'alerte (voir fiche 3.016),
- Le manuel d'utilisation devra mentionner tous les avertissements et expliquer les risques respectifs.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 1.7.2

Référence réglementation française : Annexe I 1.7.2 à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.018

Mots clés : Ponts élévateurs mobiles et déplaçables / Mouvements de translation non commandés

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 2

Question : Quels sont les éléments susceptibles de dériver et comment s'assurer qu'ils ne créent pas de risques à l'utilisation des ponts élévateurs mobiles ? Comment s'assurer lors du déplacement de l'appareil que les oscillations incontrôlées de son centre de gravité n'affectent pas sa stabilité ou ne produisent pas d'efforts excessifs sur sa structure ?

Réponse :

Les éléments susceptibles de dériver sont l'appareil et sa charge.

1) s'assurer par un examen que :

- les appareils non motorisés sont équipés de dispositifs leur interdisant de dériver à partir de la position d'arrêt, et qu'à cette fin, ils sont équipés d'au moins un des moyens de maintien à l'arrêt suivants :
 - freins non automatiques verrouillables sur 2 roues au moins
 - freins automatiques agissant sur 2 roues au moins
 - support pour décoller au moins 2 roues par rapport au sol
 - roues montées sur ressorts dans au moins 2 positions, de sorte que l'élévateur charge ne puisse être déplacé (Norme NF EN 1493 : 2011).
- les appareils motorisés sont équipés de freins automatiques.

2) vérifier la notice d'instructions

La dérive de l'appareil n'étant pas admise, le constructeur devra préciser la pente maximale admissible pour laquelle l'appareil ne dérivera pas. Cette pente ne devra pas être inférieure à 3%.

3) Pour les appareils non motorisés, s'assurer par des essais effectués dans la pente maximale admise

de l'absence de dérive :

- à vide et en charge pour ceux équipés de freins non automatiques et non verrouillés
- en charge pour ceux équipés de freins automatiques
- à vide et en charge pour ceux équipés d'un support pour décoller au moins 2 roues par rapport au sol,
- à vide pour ceux avec roues montées sur ressort.

4) Pour les appareils motorisés, s'assurer par des essais en charge maximale effectués dans la pente maximale admise

de l'efficacité des freins automatiques.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 3.4.1.

Référence réglementation française : Annexe I 3.4.1. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.019

Mots clés : Ponts élévateurs / Dispositifs de remorquage

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 2

Question : Comment s'assurer que les dispositifs de remorquage, s'ils existent, des ponts élévateurs permettent un attelage et un désattelage sûr ?

Réponse :

Seul le dispositif de remorquage est à considérer.

Il sera dimensionné pour résister aux efforts de remorquage définis dans la notice du constructeur. Il doit être implanté en dessous de l'axe horizontal passant par le centre de gravité et d'un modèle évitant les décrochages accidentels.

Un dispositif d'attelage au sens de la directive 92/53 est exclu de l'examen CE de type.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 3.4.6.

Référence réglementation française : Annexe I 3.4.6. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.020

Mots clés : Ponts élévateurs / Poulies / Tambours / Chaînes

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 2

Question : Comment s'assurer que les poulies, tambours, galets, câbles et chaînes des ponts élévateurs sont conformes aux exigences essentielles du § 4.1.2.4 de l'annexe I ?

Réponse :

S'assurer par examen de documents ou par inspection :

*** de la compatibilité des poulies, tambours et galets avec les câbles et chaînes.**

Pour les câbles :

- mesurer les diamètres respectifs à fond de gorge des poulies et calculer en fonction du diamètre nominal du câble le rapport d'enroulement à l'axe du câble. Ce rapport doit être < 18 .
- vérifier que la forme et la dimension de la gorge de la poulie sont adaptées au diamètre du câble.

Pour les chaînes :

- vérifier que les poulies à chaînes et les pignons ne comportent pas de dents usinées (corrigées).
- identifier le type de chaîne, mesurer le pas et comparer avec l'empreinte de la poulie ou du pignon.

*** de l'absence de risque de déraillement du câble ou de la chaîne**

- vérifier sur examen et essai que les éventuelles déflexions latérales n'engendrent pas un risque de déraillement
- vérifier la présence et l'efficacité des dispositifs de protection contre le déraillement (hauteur des flasques ou joues, garde-câble ou garde-chaîne, ...).
- vérifier la présence de protection contre les risques de pincement.

*** de la conformité des câbles**

- vérifier visuellement l'absence d'épissures autres qu'aux extrémités
- vérifier la composition du câble, la nature des terminaisons et le type d'attaches.
- demander l'attestation d'essai de la charge de rupture des câbles et terminaisons.
- vérifier la possibilité de réglage de la tension.

*** de la conformité des chaînes**

- demander l'attestation d'essai de la charge de rupture des chaînes
- vérifier que le coefficient d'utilisation est > 4 .
- vérifier la possibilité de réglage de la tension.

Voir aussi les paragraphes correspondants de la norme NF EN 1493 : 2011

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 4.1.2.4.

Référence réglementation française : Annexe I 4.1.2.4. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.021

Mots clés : Pont élévateur. Contrôle des mouvements.

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 3

Question : Comment s'assurer que les dispositifs de contrôle des mouvements des éléments mobiles des ponts élévateurs sont conformes aux exigences essentielles du § 4.1.2.6 de l'annexe I ?

Réponse :

S'assurer du fonctionnement des dispositifs de contrôle des mouvements :

1) Risque de dépassement des limites prévues :

Par un essai permettant de vérifier l'efficacité des limiteurs de course, dans les limites de l'amplitude des mouvements prévus et, si nécessaire le fonctionnement de l'avertisseur (cf. clause 5.16 de la NF EN 1493 : 2011). En cas de défaillance des limiteurs de course, vérifier que le déplacement supplémentaire ne dépasse pas les limites de guidage des éléments mobiles et n'engendre pas de contraintes supérieures aux limites admissibles .

2) Risque d'anticollision :

Sans objet

3) Risque de dérive ou de chute libre :

Les ponts, qu'ils soient mus électriquement, hydrauliquement ou pneumatiquement, doivent être conformes aux dispositions des Fiches 3.011 et 3.022

4) Risque d'emballement de la charge pour les mécanismes comportant un frein à friction.

Au cours de l'essai de surcharge dynamique en descente défini dans la fiche 3.006, s'assurer que :

- le frein est effectivement desserré
 - la vitesse se stabilise à une valeur proche de la vitesse nominale prévue par le constructeur.
- A titre indicatif, l'écart doit être inférieur à 20% de cette vitesse nominale

5) Risque de défaillance des organes de préhension

Par un essai permettant de s'assurer que la conception des organes de préhension (éléments supports de charge) est telle que la chute accidentelle des charges n'est pas possible dans des conditions normales de fonctionnement (voir norme NF EN 1493 : 2011).

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 4.1.2.6.

Référence réglementation française : Annexe I 4.1.2.6. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.023

Mots clés : Ponts élévateurs/Aptitude à l'emploi

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 3

Question : Comment s'assurer que l'exigence 4.1.3. est satisfaite sur les ponts élévateurs ?

Réponse :

Pour vérifier la conformité à l'exigence essentielle 4.1.3., l'organisme notifié applique l'une des procédures suivantes selon le cas rencontré:

1er cas) **L'appareil est essayé chez le constructeur et livré prêt à l'emploi :**

L'organisme notifié s'assure que le dossier technique comporte :

- un modèle d'attestation aux termes duquel le constructeur déclare que l'exemplaire référencé a été reconnu conforme après essais de fonctionnement, épreuves statiques et dynamiques à l'exigence du § 4.1.3.,
- une définition des essais de fonctionnement et des épreuves statiques et dynamiques cités ci-dessus et
- une définition de l'emballage permettant de livrer l'appareil prêt à l'emploi.

2) **Dans tous les autres cas :**

L'organisme notifié s'assure que la notice d'instructions rappelle l'obligation de faire les essais de fonctionnement et les épreuves statiques et dynamiques permettant de démontrer la conformité à l'exigence du § 4.1.3. et comporte toutes les indications nécessaires pour les réaliser .

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 4.1.3.

Référence réglementation française : Annexe I 4.1.3. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.024

Mots clés : Ponts élévateurs/Charge (s) nominale (s)/Marquage

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 4

Question : Quels sont les critères du marquage à retenir pour informer l'utilisateur de la (des) charge(s) nominale(s) des ponts élévateurs et de l'interdiction de levage des personnes ? Où doivent-ils être apposés ?

Réponse :

Les critères de marquage sont précisés au § 7.2 de la norme EN 1493 : 2011.

En complément à ces dispositions, le constructeur doit indiquer la charge maximale autorisée de chaque levée additionnelle, lorsqu'elles existent, si celle-ci est inférieure à celle de la levée principale

Les indications ci-dessus seront apposées à proximité de chaque poste de commande de manière à être lisibles

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 4.3.3.

Référence réglementation française : Annexe I 4.3.3. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.025

Mots clés : Ponts élévateurs / Attestation d'examen CE de type

Nbre de page(s) : 3

Date : 31 mars 2011

Version : 4

Question : Comment rédiger l'attestation d'examen CE de type pour un pont élévateur ?

Réponse :

Voir modèle joint

L'attestation d'examen CE de type d'un pont élévateur devra être rédigée dans la langue du pays dans lequel l'organisme notifié est implanté.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IX – point 4.

Référence réglementation française : Art. R. 4313-31

En exécution de la directive 2006/42/CE du Parlement européen et du Conseil du 17 mai 2006, relative aux machines et modifiant la directive 95/16/CE (refonte), transposée en droit français dans le code du travail,

Nom de l'organisme habilité

Adresse :

Habilitation par arrêté du ministère chargé du travail

Notifié à la Commission européenne sous le numéro :

Attribue :

L'ATTESTATION D'EXAMEN CE DE TYPE

n°.....

Au modèle suivant :

- Identification commerciale
- Constructeur
- Marque(s) commerciale(s)
- Type(s)
- Série
- Demandeur de l'attestation
- Description :
 - . Destination du pont élévateur
 - . Catégorie
 - . Modes de fonctionnement
 - . Modes de commande
 - . Plan d'ensemble (A3 maxi, côté, localisation des commandes et des dispositifs de protection et de séparation)
 - . Planche photo (A4, les 4 faces du pont élévateur)
 - . Protection de la zone de travail
 - . Caractéristiques générales
 - . Désignation des équipements auxiliaires
 - . Désignation des accessoires pris en compte
- Ce modèle est reconnu conforme aux exigences essentielles de sécurité et de santé, applicables à ce type de matériel, appelées aussi règles techniques, suivantes :
 - 1.1.1. Définitions
 - 1.1.2. Principes d'intégration de la sécurité
 - 1.1.5. Conception de la machine en vue de la manutention
 - 1.2.1. Sécurité et fiabilité des systèmes de commande
 - 1.2.2. Organes de commande
 - 1.2.3. Mise en marche
 - 1.2.4. Arrêt

- 1.2.5. Sélection des modes de commande ou de fonctionnement (s'il est spécifié)
- 1.2.6. Défaillance de l'alimentation en énergie
- 1.3.1. Risque de perte de stabilité
- 1.3.2. Risque de rupture en service (sauf dernier alinéa)
- 1.3.4. Risques dus aux surfaces, arêtes et angles
- 1.3.7. Risques liés aux éléments mobiles
- 1.3.8. Choix d'une protection contre les risques engendrés par les éléments mobiles
- 1.4.1. Exigences de portée générale pour les protecteurs et pour les dispositifs de protection
- 1.4.2.1 Exigences particulières pour les protecteurs fixes
- 1.5.1. Risques dus à l'alimentation en énergie électrique
- 1.5.3. Risques dus aux alimentations en énergie autres qu'électriques
- 1.5.4. Risques dus aux erreurs de montage
- 1.5.8. Risques dus au bruit
- 1.5.11. Risques dus aux rayonnements extérieurs (si le pont comporte des circuits électriques)
- 1.5.14. Risque de rester prisonnier dans une machine
- 1.5.15 risques de glisser, de trébucher ou de tomber
- 1.6.1. Entretien de la machine
- 1.6.2. Accès au poste de travail ou aux points d'intervention
- 1.6.3. Séparation de la machine et de ses sources d'énergie
- 1.7. Informations
- 1.7.1.2 Dispositifs d'alerte
- 1.7.2. Avertissement sur les risques résiduels
- 1.7.3. Marquage des machines
- 1.7.4. Notice d'instructions
- 3.4. Protection contre les risques mécaniques
- 3.4.1 Mouvements non commandés
- 3.4.6 Dispositifs de remorquage
- 3.6. Informations et indications
- 3.6.1 Signalisation, signaux et avertissements
- 4.1.2.1 risques dus au manque de stabilité
- 4.1.2.2 machines circulant le long de guidage ou sur des chemins de roulement
- 4.1.2.3 résistance mécanique
- 4.1.2.4 poulies, tambours, galets, câbles et chaînes
- 4.1.2.6 contrôle des mouvements
- 4.1.2.7 Mouvements des charges lors de la manutention (sauf 2ème alinéa)
- 4.1.3 Aptitude à l'emploi
- 4.2.1 commandes des mouvements
- 4.3.3 machines de levage - charge nominale
- 4.4.2 machines de levage - notice d'instructions

Date :

Nom et qualité du signataire :

NOTA : Toute modification apportée au matériel neuf objet de la présente attestation d'examen CE de type doit être portée à la connaissance de l'organisme habilité en application de l'article R. 4313-38 du Code du Travail.

Cette attestation comporte x pages numérotées 1/x, 2/x.....x/x



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.026

Mots clés : Ponts élévateurs/Refus d'attestation d'examen CE de type

Nbre de page(s) : 3

Date : 31.3.2010

Version : 4

Question : Comment rédiger le document notifiant un refus d'attestation d'examen CE de type pour un pont élévateur ?

Réponse :

Voir modèle joint.

Le refus d'attestation d'examen CE de type pour un pont élévateur devra être rédigé dans la langue du pays dans lequel l'organisme notifié est implanté.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IX – Point 5

Référence réglementation française : Art. R. 4313-32

En exécution de la directive 2006/42/CE du Parlement européen et du Conseil du 17 mai 2006, relative aux machines et modifiant la directive 95/16/CE (refonte), transposée en droit français dans le code du travail,

Nom de l'organisme habilité :

Adresse :

Habilitation par arrêté des ministères chargés du travail,

Notifié à la Commission européenne sous le numéro :

Décide, après examen du dossier technique et essais réalisés dans ses laboratoires, de notifier

LE REFUS D'ATTESTATION D'EXAMEN CE DE TYPE

N°

Au modèle suivant :

- Identification commerciale
- Fabricant
- Marque(s) commerciale(s)
- Type(s)
- Série
- Demandeur de l'attestation
- Description :
 - . Destination du pont élévateur
 - . Catégorie
 - . Modes de fonctionnement
 - . Modes de commande
 - . Plan d'ensemble (A3 maxi, côté, localisation des commandes et des dispositifs de protection et de séparation)
 - . Planche photo (A4, les 4 faces du pont élévateur)
 - . Protection de la zone de travail
 - . Caractéristiques générales
 - . Désignation des équipements auxiliaires
 - . Désignation des accessoires pris en compte

Ce modèle n'est pas conforme aux exigences essentielles de sécurité et de santé applicables à ce genre de matériel, appelées aussi règles techniques, suivantes (1) :

- 1.1.1. Définitions
- 1.1.2. Principes d'intégration de la sécurité
- 1.1.4. Eclairage
- 1.1.5. Conception de la machine en vue de la manutention
- 1.2.1. Sécurité et fiabilité des systèmes de commande
- 1.2.2. Organes de commande
- 1.2.3. Mise en marche
- 1.2.4. Arrêt
- 1.2.5. Sélection des modes de commande ou de fonctionnement (s'il est spécifié)
- 1.2.6. Défaillance de l'alimentation en énergie
- 1.3.1. Risque de perte de stabilité
- 1.3.2. Risques de rupture en service (sauf dernier alinéa)
- 1.3.4. Risques dus aux surfaces, arêtes et angles
- 1.3.7. Risques liés aux éléments mobiles
- 1.3.8. Choix d'une protection contre les risques liés aux éléments mobiles
- 1.4.1. Exigences de portée générale pour les protecteurs

- 1.4.2.1 Exigences particulières pour les protecteurs fixes
- 1.5.1. Risques dus à l'énergie électrique
- 1.5.3. Risques dus aux énergies autres qu'électriques
- 1.5.4. Risques dus aux erreurs de montage
- 1.5.8. Risques dus au bruit
- 1.5.11 Risques dus aux rayonnements extérieurs (si le pont comporte des circuits électriques)
- 1.5.14 Risque de rester prisonnier dans une machine
- 1.5.15 Risques de chutes
- 1.5.16 Risques dus à la foudre
- 1.6.1. Entretien de la machine
- 1.6.2. Moyens d'accès au poste de travail ou aux points d'intervention
- 1.6.3. Séparation des sources d'énergie
- 1.7. Dispositifs d'information
- 1.7.1. Informations et avertissements sur la machine
- 1.7.2. Avertissement sur les risques résiduels
- 1.7.3. Marquage
- 1.7.4. Notice d'instructions
- 3.4.1 Risques dus à des mouvements non commandés
- 3.4.6 Risques dus aux dispositifs de remorquage
- 3.6.1 Signalisation, signaux et avertissements
- 4.1.2.1 Risques dus au manque de stabilité
- 4.1.2.2 Guidage et chemins de roulement
- 4.1.2.3 Résistance mécanique
- 4.1.2.4 Poulies, tambours, galets, câbles et chaînes
- 4.1.2.6 Contrôle des mouvements
- 4.1.2.7 Risques dus aux charges manutentionnées (sauf 2ème alinéa)
- 4.1.3 Aptitude à l'emploi
- 4.2.1 Commandes des mouvements
- 4.3.3 Charge nominale
- 4.4.2 Notice d'instructions

Date :

Nom et qualité du signataire :

(1) n'indiquer dans la liste que les exigences non satisfaites

- NOTA :**
- 1)** Conformément aux dispositions de l'article R 4313-35 du Code du Travail la présente décision peut faire l'objet d'une réclamation devant le ministre chargé du travail, au plus tard dans les deux mois qui suivent la notification de la décision au demandeur de l'attestation d'examen CE de type
 - 2)** Conformément aux dispositions de la directive 2006/42/CE et à l'Art. R. 4313-32, la présente décision est notifiée :
 - au ministère du travail,
 - aux autres organismes notifiés.

Cette décision comporte x pages numérotées 1/x, 2/x.....x/x



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.028

Mots clés : Ponts élévateurs / Erreur de logique dans les manœuvres

Nbre de page(s) : 2

Date : 31 mars 2011

Version : 5

Question : Pour respecter, en ce qui concerne les ponts élévateurs, l'exigence des articles cités en référence :

- quelles sont les erreurs de logique dans les manœuvres à prendre en compte?
- quelles sont les dispositions à mettre en oeuvre pour les neutraliser ?
- comment s'assurer que les systèmes de commande satisfont à cette exigence ?

Réponse :

Les erreurs de logique dans les manœuvres, à prendre en compte pour les ponts élévateurs sont dans les cas les plus courants, les suivantes :

Cas N° 1 - la commande simultanée des mouvements de montée et de descente sur levage et éventuellement celle du levage auxiliaire.

Cas N° 2 - la commande simultanée des mouvements du levage principal et du levage auxiliaire si les vitesses combinées des 2 mouvements dépassent les vitesses maximales autorisées par la norme EN 1493 : 2011 (0,15 m/s)

Cas N° 3 - pour les appareils constitués de plusieurs systèmes de levage, destinés au levage d'une charge unique ou de plusieurs charges liées entre elles (ex. ponts à plusieurs colonnes) nécessitant pour certaines manœuvres la sélection d'un ou de plusieurs de ces systèmes : la commande d'un ou de plusieurs des systèmes de levage non sélectionnés (clauses 5.4.3 et 5.15 de EN 1493 : 2011).

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 1.2.1 (2ème et 3ème tirets)

Référence réglementation française : Annexe I 1.2.1 (2ème et 3ème tirets) à l'Art. R. 4312-1

Les moyens à mettre en oeuvre pour annihiler/neutraliser les commandes erronées ou éviter leurs conséquences peuvent être les suivantes :

. **Erreur de logique de type 1** : un verrouillage électrique des commandes de montée et de descente neutralisant l'action d'un des organes de service lorsque l'autre est déjà actionné et un verrouillage mécanique des contacteurs de mouvement interdisant la « montée » de l'un lorsque l'autre a été appelé préalablement et demeure encore dans la position de travail.

. **Erreur de logique de type 2** : la mise hors service des commandes de l'un des systèmes de levage lorsque l'autre est commandé.

Si un sélecteur est utilisé, il doit neutraliser les mouvements ou équipements non sélectionnés.

. **Erreur de logique de type 3** : l'asservissement des mises en marche :

- du pont, à l'arrêt de l'équipement auxiliaire,
- de l'équipement auxiliaire à l'arrêt du pont ou
- à la réalisation des configurations requises pour le pont

Si un sélecteur est utilisé, il doit neutraliser les mouvements ou équipements non sélectionnés.

. **Erreur de logique de type 4** : l'organe de service permettant la sélection d'un ou de plusieurs systèmes de levage doit neutraliser le ou les autres systèmes non sélectionnés.

On s'assurera du respect de ces dispositions :

- par l'examen des plans et/ou schémas
- par des essais.

Nota 1 : ne sont pas prises en compte les situations dangereuses qui pourraient résulter d'une négligence des opérateurs telles que :

- mauvais positionnement du véhicule sur le pont
- mise en place incorrecte de bras ou patins de prise sous coque.



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.029

Mots clés : Ponts élévateurs à ciseaux / éléments mobiles

Nbre de page(s) : 3

Date : 13 mars 2013

Version : 6

Question : Comment s'assurer que les éléments mobiles, leurs protecteurs ou leurs dispositifs de protection sont conformes aux exigences essentielles des § 1.3.7 et 1.3.8 de l'annexe I sur les ponts élévateurs à ciseaux avec ou sans levée additionnelle à ciseaux ?

Réponse :

L'organisme notifié prendra en considération les éléments ci-après pour évaluer la conformité des ponts élévateurs à ciseaux aux exigences essentielles des § 1.3.7 et 1.3.8 de l'annexe I de la directive 2006/42/CE modifiée ; l'hypothèse est faite qu'aucune personne n'est autorisée à se tenir sous le véhicule pendant l'élévation et la descente (exclusion des télécommandes filaires ou sans fils).

Zones à risques de pincement, d'écrasement et de cisaillement

Ces zones apparaissent, lors de la descente des éléments supportant le véhicule, entre les branches latérales articulées entre elles et situées dans un même plan vertical, ou des plans verticaux décalés l'un par rapport à l'autre, et entre chacune des branches et le chemin de roulement ou la structure inférieure.

Les différents modes de protection

1. Protection périphérique

La technologie de l'appareil ne permet pas l'élimination des zones à risques précitées. La protection périphérique consiste à :

- . soit interdire l'accès à ces zones grâce à des protecteurs matériels. Ceci conduit par exemple à prévoir une clôture fixe entourant l'appareil et munie d'un portillon asservissant les mouvements de l'appareil,
- . soit stopper le mouvement de l'appareil en cas d'introduction d'une partie du corps dans des zones dangereuses par la mise en place, à la périphérie de l'appareil, d'un barrage immatériel ou de détecteurs de contact.

2. Protection limitée

Elle consiste à interdire l'accès latéral par l'extérieur aux zones à risques à l'aide de moyens cités en 1.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 1.3.7. et 1.3.8.

Référence réglementation française : Annexe I 1.3.7. et 1.3.8. à l'Art. R. 4312-1

3. Protection limitée aux seules parties du corps les plus couramment et involontairement exposées en respectant les distances de sécurité entre pièces mobiles (les éléments mobiles restant accessibles).

Position proposée à l'examen des organismes habilités

Considérant que:

- il est interdit aux personnes de stationner dans la zone de déplacement de la charge et des supports de charges au cours du mouvement,
- le poste de commande est conçu et disposé de sorte que l'opérateur puisse :
 - * actionner les organes de commande sans être exposé à un danger provenant de la charge ou du mouvement de l'élévateur ou de l'un des ses éléments,
 - * surveiller le support de charge et la charge en cours de mouvement ainsi que l'espace situé sous le support de charge et sous la charge elle même,
 - * maîtriser les mouvements par une action maintenue sur l'organe de service.

Considérant d'autre part que :

- la vitesse de déplacement, au niveau des éléments porte-véhicule est inférieure à 150 mm/s,
- l'arrêt est obtenu sur une faible distance (de l'ordre 10 millimètres)
- les parties du corps couramment et involontairement exposées à prendre en compte lors de l'évaluation de conformité sont :
 - * pour le pincement les mains et les pieds,
 - * pour le cisaillement les doigts et les pieds,
- l'exposition aux risques d'autres parties du corps d'un adulte ne peut être que volontaire, et doit être faite avec un minimum de précaution et d'attention,
- la notice d'utilisation doit recommander d'exclure de l'environnement habituel des ponts élévateurs de véhicule, la présence d'un enfant ou d'un animal ou d'une tierce personne,

Les dispositions suivantes sont jugées suffisantes :

Pour le levage principal :

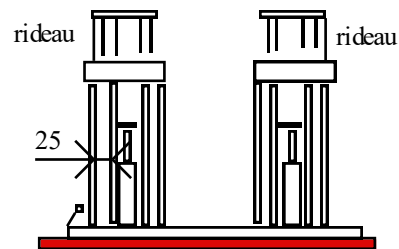
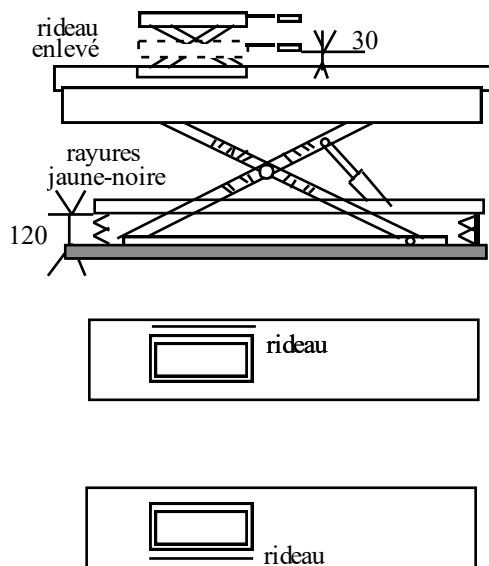
- Protection inférieure par barre de protection arrêtant le mouvement de descente automatiquement à une distance de 120 mm avant la position dangereuse.
- Distance minimale entre les bras d'un ciseau supérieure ou égale à 25 mm (passage des doigts).
- S'il n'est pas possible de respecter la condition précédente pour des raisons techniques sérieusement motivées, les dispositions suivantes jugées d'un niveau de sécurité équivalent doivent être appliquées. L'analyse du risque montre que la possibilité de cisaillement des doigts existe réellement quand les branches du ciseau forment un angle égal ou inférieur à 45°, position à laquelle correspond une hauteur du support de charge égale à H°. En accord avec le 4ème alinéa § 5.17.3 de la norme NF EN 1493 : 2011, sont considérés comme sans risque de cisaillement des doigts de la main, les ponts à ciseaux conçus et construits de telle sorte que :
 - * le mouvement de descente s'arrête automatiquement quand le support de charge atteint une hauteur H telle que $H = H^\circ + 120\text{mm}$ et,
 - * le mouvement de descente ne peut être réactivé qu'avec un réarmement de l'organe de commande, à vitesse inférieure à 30mm/s et déclenchement d'une alarme sonore discontinue d'un niveau suffisant pour être perçue par tous les opérateurs et,
 - * les branches sont conçues et construites pour qu'il n'y ait pas risque d'entrave au mouvement de retrait instinctif de la main située à proximité de la zone dangereuse.

- Ciseaux peints de rayures jaunes et noires attirant l'attention sur l'élément en mouvement, hauteur 100 mm.
- Bavette en matériau non blessant, hauteur 100 mm, fixée sous le platelage de longueur adaptée au déplacement du ciseau dont le but est d'assurer un contact avant une position dangereuse (incitant au retrait rapide de la main par exemple).

Pour la levée additionnelle :

- Rideau, lié à la course de l'élément support de charge placé sur les faces extérieures de l'élévateur.
- Dispositif interdisant la descente totale de la partie télescopique, si celle-ci n'est pas dans une position rentrée. Distance minimale entre le dessous de cet élément et le dessus du platelage supérieure ou égale à 30 mm.

EXEMPLE DE DISPOSITION



PONTS À CISEAUX

Protection contre les risques de pincement et de cisaillement



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.030

Mots clés : Ponts élévateurs / Surfaces, arêtes, angles

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 3

Question : Comment s'assurer que les éléments accessibles de la machine ne comportent pas de surfaces, d'arêtes ou d'angles susceptibles de blesser ?

Réponse :

S'assurer par inspection que :

- le revêtement des tôles utilisées ne présente pas de rugosité susceptible d'agresser l'utilisateur,
- tous les éléments du bâti, des colonnes, des chemins de roulement et autres, accessibles par l'opérateur ont des bords roulés, sont munis de joncs ou sont chanfreinés ou arrondis et les pointes sont arrondies,
- les ouvertures ou fentes sont conformes à l'exigence précédente.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 1.3.7.

Référence réglementation française : Annexe I 1.3.7. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.032

Mots clés : Ponts élévateurs / Prisonnier

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 2

Question : Comment éviter le risque de rester prisonnier sous le pont élévateur ?

Réponse :

Cette exigence ne s'applique qu'aux ponts élévateurs installés sur une fosse de travail. Elle est considérée comme satisfaite si la fosse est surdimensionnée longitudinalement de telle sorte que la personne présente puisse se dégager par elle-même. La notice d'utilisation devra mentionner les dimensions minimales longitudinales de cette fosse.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 1.5.14

Référence réglementation française : Annexe I 1.5.14 à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.033

Mots clés : Ponts élévateurs / Chute

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 5

Question : Comment s'assurer que l'exigence relative aux risques de chute du § 1.5.15 de l'Annexe I est satisfaite sur les ponts élévateurs ?

Réponse :

Un pont élévateur ne doit pas être utilisé pour élever des personnes.

La seule partie du pont élévateur susceptible de recevoir l'opérateur en l'exposant ainsi à un risque de chute est le chemin de roulement.

Le moyen de satisfaire à l'exigence du § 1.5.15 de l'annexe I est de s'assurer par inspection que le chemin de roulement a un revêtement anti-glissant permanent.

Pour les ponts prévus pour être utilisés à l'extérieur le dessin du revêtement doit tenir compte des possibilités d'accumulation d'eau, de neige ou verglas.

Dans le cas où le pont est muni de passerelles fixes ou mobiles, les dispositions du § 5.10 de la norme NF EN 1493 : 2011 s'appliquent.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 1.5.15.

Référence réglementation française : Annexe I 1.5.15. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.036

Mots clés : Ponts élévateurs / Séparation des sources d'énergie

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 2

Question : Comment s'assurer que les dispositifs de séparation d'énergie des ponts élévateurs sont conformes aux exigences essentielles du § 1.6.3 de l'annexe I ?

Réponse :

Seuls les trois premiers alinéas du § 1.6.3 de l'annexe I sont susceptibles d'être appliqués aux dispositifs de séparation des sources d'énergie alimentant les ponts élévateurs.

En ce qui concerne la séparation des sources d'énergie, les ponts munis des dispositifs suivants sont considérés comme satisfaisant l'exigence essentielle :

Pour l'énergie électrique, l'un des dispositifs assurant la séparation de tous les conducteurs actifs et satisfaisant les dispositions du § 5.21.3 de la norme NF EN 1493 : 2011.

Pour l'énergie pneumatique

- vanne d'isolement,
- raccord rapide à obturation.

En ce qui concerne l'énergie résiduelle, s'assurer qu'il est possible d'annuler la pression dans tous les éléments du circuit où la notice d'instructions permet à l'utilisateur d'intervenir :

- soit par vidange totale
- soit par séparation et vidange de tous ces éléments pris individuellement.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 1.6.3.

Référence réglementation française : Annexe I 1.6.3. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.037

Mots clés : Ponts élévateurs / Risques dus aux charges manutentionnées

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 2

Question : Comment s'assurer que les dispositions prises pour éviter les risques dus aux charges manutentionnées sont conformes aux exigences essentielles du § 4.1.2.7 de l'Annexe I ?

Réponse :

S'assurer par des essais que lors de la descente de la charge manutentionnée la visibilité depuis le poste de commande est telle que l'opérateur puisse déceler la présence d'une personne (ou d'un enfant) dans l'environnement du périmètre de l'appareil. Il en est ainsi si les dispositions du § 5.4.2. de la norme NF EN 1493 : 2011 est respectée.

Considérant par ailleurs que :

- la charge manutentionnée n'introduit pas de risque de heurts nouveaux autre que ceux engendrés par les organes mobiles du pont,
- l'appareil est mis en mouvement sous le contrôle permanent de l'opérateur à l'aide d'un organe de service à action maintenue disposé de telle sorte que la visibilité de la zone de débattement des pièces mobiles et des personnes susceptibles d'y accéder par non-respect de la notice d'instructions est constamment possible,
- la vitesse de déplacement, au niveau des éléments porte véhicule et au niveau du véhicule est toujours inférieure à 150 mm/s,
- l'arrêt de l'appareil sur une distance de l'ordre de 10 mm est assuré,

Il est estimé que le 2ème alinéa de l'exigence essentielle § 4.1.2.7 de l'Annexe I n'est pas applicable aux ponts élévateurs.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 4.1.2.7.

Référence réglementation française : Annexe I 4.1.2.7. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.038

Mots clés : Ponts élévateurs / Détecteurs photoélectriques

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 4

Question : Quels sont les critères d'acceptation des détecteurs photoélectriques utilisés pour assurer ou contrôler la synchronisation de plusieurs systèmes de levage ou supports de charge ?

Réponse :

Les détecteurs photoélectriques sont considérés comme acceptables dans les conditions suivantes :

1) Les systèmes d'élévation assurent par construction le synchronisme des supports de charge, hormis le cas de défaillance

- Dans ce cas un dispositif de sécurité est à prévoir dont le rôle est d'arrêter les mouvements avant que la différence de niveau n'atteigne la somme des valeurs définies du § 5.15 de la norme NF EN 1493 : 2011.

- Le bon fonctionnement de ce dispositif doit être vérifié automatiquement au minimum une fois par cycle. Toute anomalie doit être signalée ou empêcher le mouvement de montée.

2) Les systèmes d'élévation n'assurent pas par construction le synchronisme des supports de charge

- En fonctionnement normal, ce synchronisme est obtenu par un dispositif automatique de contrôle de niveau agissant dans les limites de la valeur de l'alinéa c) 1) du § 5.15 de la norme NF EN 1493 : 2011.

- Une surveillance permanente de ce dispositif de contrôle automatique doit être assurée, par exemple :

- * en doublant le dispositif ci-dessus, la redondance étant associée à une vérification de concordance permanente des deux dispositifs

- * par un dispositif indépendant du premier dont le fonctionnement doit être vérifié dans les mêmes conditions que celles du dispositif de sécurité défini dans le § 1)

- Quelle que soit la surveillance permanente adoptée, l'arrêt des mouvements doit être obtenue avant que la différence de niveau entre les dispositifs de levage n'atteigne la somme des valeurs définies du § 5.15 de la norme NF EN 1493 : 2011.

Ces dispositions s'appliquent aux levages principal et auxiliaire.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 1.3.1. et 4.1.2.1.

Référence réglementation française : Annexe I 1.3.1. et 4.1.2.1. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.039

Mots clés : Ponts élévateurs / Variantes / Attestation CE de type

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 2

Question :

- 1) Si un élévateur de véhicules ayant reçu l'attestation CE de type est modifié pour répondre à un cahier des charges d'un niveau d'exigence supérieur à celui exigé par les textes applicables doit-il être soumis à un nouvel examen CE de type ?
- 2) La modification d'un élément support de charge sur un pont élévateur ayant reçu l'attestation CE de type entraîne-t-elle l'obligation d'un nouvel examen CE de type de l'ensemble de l'appareil ?

Réponse :

Ces questions introduisent la notion de variantes.

1. Variantes présentées par le constructeur lors de l'examen CE de type de l'appareil de base .

- Établir une AET valable pour l'ensemble des variantes prises en compte.
- Faire l'analyse des exigences essentielles et les essais pour chaque variante.

2. Une ou plusieurs variantes présentées ultérieurement.

Elles doivent faire l'objet d'une nouvelle AET ou d'une extension de celle de base suivant l'importance des variantes définies ci-après.

2.1 Celles remettant en cause fondamentalement l'appareil, par exemple, modification de charge ou de caractéristiques

Un nouvel examen CE de type est nécessaire, avec des essais de fonctionnement et de résistance pour chaque variante répondant au critère 2.1.

L'étendue ou le contenu du nouvel examen est à déterminer techniquement en fonction de la modification en se limitant aux exigences essentielles susceptibles d'avoir été remises en cause par cette modification.

2.2 Celles améliorant ou modifiant des paramètres dont l'examen et l'acceptation peut être faite à partir d'un dossier technique

Elles ne remettent pas en cause la résistance, la stabilité ou la sécurité de l'appareil ayant reçu l'AET.

L'acceptation de la variante d'après examen du dossier modifié se traduit par la délivrance d'une extension à l'AET délivrée pour l'appareil de base.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IX – point 4

Référence réglementation française : Art. R. 4313-31



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.040

Mots clés : Ponts élévateurs mobiles / Câbles de raccordement électrique

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 3

Question : À quelles conditions l'objectif réglementaire défini au § 1.5.1 de l'annexe I (mesures de protection contre les dangers d'origine électrique) est-il atteint lors de l'utilisation de câbles de raccordement entre colonnes d'un pont élévateur à colonnes mobile ?

Réponse :

Les influences externes sont variables suivant les lieux et conditions d'utilisation.

Ces lieux sont généralement des garages et ateliers de réparation.

Des risques de détérioration mécanique existent après raccordement des colonnes, compte tenu de la présence d'outils (meules, matériels d'oxycoupage, passage d'accessoires roulants sous le véhicule levé...) ces risques sont le cisaillement, l'écrasement, l'endommagement de l'isolant.

Les mesures de prévention sont considérées comme suffisantes si ces câbles respectent les règles du § 5.19.3 de la norme NF EN 1493 :2011 complétées par les précisions suivantes :

- cet équipement répond aux dispositions des § 14 et 15.4.3 de la norme EN 60 204-1,
- les câbles de raccordement doivent résister à un choc mécanique de 6 joules.

Les mesures suivantes devront être rappelées dans la notice d'instructions :

- le raccordement des câbles doit être effectué après positionnement des colonnes,
- si nécessaire, une protection mécanique devra être mise en place sur les câbles. Cette protection devra être adaptée à l'environnement (résistance).

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 1.5.1.

Référence réglementation française : Annexe I 1.5.1. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.041

Mots clés : Ponts élévateurs / Vis à billes

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 2

Question : À quelles conditions les ponts équipés de vis à billes sont ils considérés comme conformes aux exigences essentielles de sécurité du point 4.1.2.6 de l'annexe I ?

Réponse :

Les systèmes vis à billes sont acceptables :

- s'ils se bloquent mécaniquement sur la colonne lorsque toutes les billes sont enlevées ou lorsque l'une d'elles (ou plusieurs) éclatent et assurent le maintien de la charge nominale.
- s'ils sont complétés par un système de frein de colonne normalement serré par manque d'énergie si l'entraînement est assuré par une chaîne ou une courroie.
- un moteur frein est acceptable si l'entraînement est assuré par un train d'engrenages.

La mise en place d'un contre écrou de reprise de charge n'est pas nécessaire sur les ponts équipés de systèmes vis à billes répondant aux dispositions définies ci-dessus.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 4.1.2.6.

Référence réglementation française : Annexe I 4.1.2.6. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.043

Mots clés : Ponts élévateurs / Grandes dimensions / Isonivelage / Automates programmables

Nbre de page(s) : 1

Date : 31 mars 2011

Version : 2

Question : Quelles sont les exigences supplémentaires applicables aux ponts élévateurs de grande taille intégrant plusieurs postes de levage et pilotés par différents automates?

Réponse :

Les ponts couverts par cette fiche sont les ponts ferroviaires prévus pour soulever des rames complètes. Une fois installés, ils mesurent plusieurs dizaines de mètres et peuvent soulever plusieurs centaines de tonnes.

Les aspects particuliers de ces ponts sont donc :

- a) Le pont est constitué d'une somme de ponts individuels ou unités de levage.
- b) L'isonivelage est géré par le biais d'automates pilotés par un automate central.
- c) La grande longueur de l'installation ne permet pas de soumettre le pont aux perturbations électromagnétiques.
- d) La masse soulevable est telle qu'il n'est pas possible de soumettre globalement le pont aux épreuves statiques et dynamiques.

En conséquence, les solutions suivantes doivent être appliquées :

Pour a) L'attestation doit couvrir notamment les interactions entre les ponts:

- * par une extension d'attestation du modèle de base (combinaison minimale des unités).
- * par une attestation pour l'ensemble.

Pour b) L'isonivelage doit être vérifié en fonctionnement en soulevant des charges à une extrémité et sans soulever de charges à l'autre extrémité.

Pour c) Il doit être vérifié qu'en perturbant les automates liés à un poste ou l'automate central, les mouvements restent sous le contrôle de l'utilisateur et plus particulièrement les points suivants :

- les automates doivent être conformes aux directives ou normes concernant les perturbations électromagnétiques et garantis par le fabricant ;
- immunité au champ rayonné près du poste de commande ;
- injection de courant dans les câbles liant les postes au pupitre central ;
- l'ensemble ne doit pas rayonner de perturbations supérieures au bruit de fond ambiant du site.

Pour d) Les épreuves doivent être menées pour chacun des postes ou unité. Les vérifications de fonctionnement sous la charge nominale peuvent être menées par groupes de postes ou unités et non pour l'ensemble du pont, tout en laissant fonctionner les postes non chargés.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I - § 4.1.2.6.

Référence réglementation française : Annexe I 4.1.2.6. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 3.045

Mots clés : Crics / Dispositifs de levage pour aéronefs / Monopodes / Tripodes

Nbre de page(s) : 1

Date : 16 avril 2009

Version : 1

Question :

Les crics, les vérins de levage, les vérins de changements de roues, les monopodes et les tripodes sont-ils des machines et relèvent-ils des machines de l'Annexe IV Point A.15 ?

Réponse :

1) Les équipements de levage suivants : crics mécaniques, crics hydrauliques avec ou sans patte et avec ou sans pompe intégrée, par exemple des crics rouleurs hydrauliques, des crics hydrauliques pour transmissions, crics pneumatiques tels qu'ils sont décrits dans la norme NF EN 1494 : 2001 Crics mobiles ou déplaçables et équipements de levage associés, sont des machines.

2) Les vérins de levage pour aéronefs, les vérins de changement de roues et monopodes hydrauliques conçus pour des points de levage spécifiques sur les aéronefs et tels que définis dans la norme NF EN 12312-19 : 2005, sont des machines.

3) Les vérins de levage tripodes constitués par l'assemblage de 3 vérins monopodes (le plus souvent hydrauliques) dans un ensemble synchronisé et qui permettent de lever partiellement ou intégralement les aéronefs, pour y effectuer des opérations de contrôle ou de maintenance en dessous, sont des machines de l'Annexe IV Point A.15 et relèvent donc des procédures d'évaluation de la conformité décrites aux Articles 8 2. b) et 8 2. c) ; cette décision a été prise lors de la réunion du Comité de suivi de la directive machines du 8 février 2005 (Doc. WG 2005-15) et confirmé lors de la réunion suivante de ce Comité les 7-8 juin 2005 (Doc. WG 2005-41).

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IV – Art. 12.3. b) et c), 12.4 a) et b)

Référence réglementation française : Art. R. 4313-78 – Art. R. 4313-23 à R. 4313-74

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
9. Appareils de levage de personnes ou de personnes et de biens		
Objet de la fiche d'interprétation – Mots clés pour les RfUs		
levage de personnes / appareils à nacelle ou plate-forme suspendue de type I		N° 6.010 V3
Élévateur de secours aux personnes		N° 6.011 V2
plate-forme de travail montée sur une grue auxiliaire de chargement / examen CE de type		N° 6.013 V3
Plates-formes à planchers superposés / charge nominale sur chaque plancher		N° 6.014 V2
PEMP ferroviaires		N° 6.015 V2
PEMP/ essais de stabilité / dévers		N° 6.016 V1
PEMP / grue / inclinaison de nacelle / mode manuel		N° 6.017 V0
PEMP / grue / inclinaison de nacelle / mode manuel / mouvement du bras		N° 6.018 V0
EN 280 / stabilité / grande surface plate		N° 6.019 V0
PEMP / rail		N° 6.020 V3
Lifting Persons Device (LPD), Suspended Access Equipment, modular construction, certification	CNB/M/09.206 Rev 04	
Type-examination	CNB/M/09.207 Rev 10	
EC type-examination, work platform, loader crane	CNB/M/09.209 Rev 04	
Mobile Elevated Workplatform (MEWP), levelling system	CNB/M/09.305 Rev 06	
Mobile Elevated Workplatform (MEWP), levelling system	CNB/M/09.306 Rev 05	
Lifting Persons Device, safety gear	CNB/M/09.307 Rev 04	
Mobile Elevated Work Platform, MEWP, access, movable guard, abnormal use	CNB/M/09.309 Rev 04	
Man rider winches, one rope suspension	CNB/M/09.310 Rev 05	
MEWP, control devices, emergency stop, override	CNB/M/09.401 Rev 08	
Radiation, EC type-examination, EMC directive	CNB/M/09.501 Rev 05	



Fiche d'interprétation des règles

N° 6.010

Mots clés : Appareils de levage de personnes / appareils à nacelle ou plate-forme suspendue de type I

Nbre de page(s) : 1

Date : 22 octobre 2009

Version : 3

Question : Des élévateurs de personnes à nacelle suspendue destinés à l'entretien des façades sont installés à demeure sur les bâtiments. Pour chaque modèle il existe une interface variable entre l'appareil et les éléments constitutifs du bâtiment.

Où est située la limite d'interface entre le modèle examiné et l'ouvrage ?

Réponse :

Cette interface concerne :

Le support de translation :

1 - appareils à translation sur piste de roulement

Le modèle approuvé comporte la définition des sollicitations appliquées à la piste de roulement et des tolérances géométriques de cette piste.

L'examen CE de type ne comprend pas la vérification de la conception de la piste de roulement qui est un élément constitutif du bâtiment.

2 - appareils à translation posés sur rails

Le modèle approuvé comporte la définition des sollicitations appliquées au chemin de roulement et des caractéristiques du rail de translation.

L'examen CE de type ne comprend pas la vérification de la poutre support du rail et des ancrages qui sont intégrés à la conception du bâtiment.

3 - appareils à translation suspendus à un rail

Le modèle approuvé comporte la définition des sollicitations appliquées au chemin de roulement, des caractéristiques du rail de translation et des attaches de suspension de ce rail.

L'examen CE de type ne comprend pas la vérification de la conception des éléments de liaison entre ces attaches de suspension du rail et le bâtiment.

Le support de guidage vertical :

Le modèle approuvé comporte la définition du dispositif installé sur la nacelle pour recevoir les attaches ou les chariots de guidage.

L'examen CE de type ne comprend pas la vérification de la conception des attaches, des chariots et des rails de guidage qui sont spécifiques à la conception du bâtiment.

Un examen d'adéquation du chemin de roulement et des attaches de guidage doit être effectué au plus tard lors de la mise en service de l'appareil.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IX

Référence réglementation française : Art. R. 4313-23 à R. 4313-42 sauf R. 4313-30



Fiche d'interprétation des règles

N° 6.011

Mots clés : Élévateur de secours aux personnes

Nbre de page(s) : 1

Date : 22 octobre 2009

Version : 2

Question : Quelles sont les dispositions particulières à considérer lors de l'examen CE de type d'un véhicule des services de secours muni d'une grue et d'un élévateur destiné à lever une victime dans un brancard et un ou deux sauveteurs ?

Réponse :

Lorsque les conditions du secours ne permettent pas d'envisager une nacelle munie d'organes de service et un système de suspension à deux câbles, les conditions suivantes doivent être satisfaites :

- le coefficient du câble de suspension doit être au moins égal à 10,
- le tambour doit être muni d'un frein de sécurité agissant par survitesse et directement sur le tambour,
- les sauveteurs doivent être munis d'un harnais, d'une ligne d'assurage flexible indépendante et d'un dispositif d'arrêt de chute,
- la notice d'instructions définira clairement :
 - * l'obligation des vérifications périodiques,
 - * l'obligation de vérifier le câble après chaque utilisation et avant de commencer un travail quand le treuil n'a pas été utilisé pendant une longue période, en prenant en compte les exigences décrites dans la directive 2009/104/CE et les conditions environnementales,
 - * les critères pour le remplacement du câble;
- un moyen de communication fiable et efficace doit être disponible entre les sauveteurs et le véhicule de secours,
- toute déformation ou détérioration du câble de suspension entraînera le remplacement du câble.

N.B. Cette fiche s'appuie sur la fiche européenne CNB/M/09.310/R/E/Rev 02 approuvée par le VG9 et par le « Machinery Working Group ».

Référence directive 2006/42/CE : Art. 12 3. b), Art. 12 4. a) et Annexe IX

Référence réglementation française : Art. R. 4313-76 et Art. R. 4313-23 à 4313-42 sauf 4313-30



Fiche d'interprétation des règles

N° 6.013

Mots clés : Appareils de levage de personnes / Nacelles montées sur grues auxiliaires de chargement / Examen CE de type

Nbre de page(s) : 1

Date : 22 octobre 2009

Version : 3

Question : Quelle est l'étendue de l'examen CE de type d'une plate-forme ou nacelle pour le levage de personnes installée sur une grue auxiliaire de chargement ?

Réponse :

2 situations sont à envisager :

1) La plate-forme ou nacelle est un équipement interchangeable de l'appareil proposé en option par le responsable de la mise sur le marché de la grue auxiliaire :
L'examen CE de type doit porter sur l'ensemble de l'appareil et inclure notamment l'examen de la stabilité du véhicule porteur et la vérification de la présence des équipements de sécurité éventuellement nécessaires : contrôle des sollicitations , contrôle de la position des stabilisateurs, présence d'un poste de dépannage de secours ...

Le certificat établi par l'organisme notifié doit clairement indiquer, le ou les modèles de la marque concernés par l'examen CE de type ainsi que le cas échéant les options du constructeur nécessaires sur la grue auxiliaire de base.

2) La plate-forme ou nacelle est mise isolément sur le marché :
Cette plate-forme ou nacelle seule ne peut pas faire l'objet d'un examen CE de type.

L'organisme notifié doit examiner l'ensemble grue auxiliaire de chargement - plate-forme ou nacelle de travail et porteur.

Voir aussi le document de la Commission européenne Doc.WG-2005.46 rev3

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IX

Référence réglementation française : Art. R. 4313-23 à R. 4313-78 sauf R. 4313-30



Fiche d'interprétation des règles

N° 6.014

Mots clés : Appareils de levage de personnes / Plates-formes à planchers superposés / Charge nominale sur la plate-forme

Nbre de page(s) : 1

Date : 22 octobre 2016

Version : 2

Question : Dans les plates-formes à planchers superposés, quelle est la charge nominale acceptable pour chaque plancher ?

Réponse :

La charge nominale sur chaque plancher d'une plate-forme à planchers superposés (voir § 7.5 de NF EN 1808+A1) est égale à la charge nominale de la plate-forme telle que définie au § 3.5.1.5 de NF EN 1808 : 2015 dès lors que les planchers sont identiques.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 1.1.2 a)

Référence réglementation française : Annexe I 1.1.2 a) à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 6.015

Mots clés : Plates-formes élévatrices mobiles de personnel =PEMP/
PEMP sur rails

Nbre de page(s) : 1

Date : 22 octobre 2009

Version : 2

Question : Quels sont les critères de stabilité à appliquer sur les PEMP sur rails ferroviaires ?
Ces critères peuvent être considérés comme pertinents s'ils sont appliqués lors de l'examen CE de type de ces PEMP ?

Réponse :

La norme EN280 : 2001 ne traite pas suffisamment le risque de renversement des PEMP sur rails ferroviaires. Il faut y rajouter, pour toutes les PEMP, un critère de stabilité statique tenant compte des particularités du réseau ferroviaire et pour les PEMP de types 2 et 3, un critère de non déraillement.

1. Critère de stabilité en statique :

La vérification de la stabilité doit tenir compte des critères suivants pris simultanément :

- La position la plus défavorable de la PEMP
- La charge maximale d'épreuve dynamique (1,2 fois la charge nominale de l'élévateur)
- Le dévers maximal de la voie : 180 mm (pour voie UIC dont l'écartement est de 1435 mm)
- Le gauchage maximal : 18 mm entre deux points espacés de 3 mètres
- Le vent transversal soufflant uniformément dans la direction la plus défavorable à une vitesse de 25 m/s sur toute la surface de l'élévateur et du véhicule porteur
- L'effort manuel et les efforts spéciaux prévus par le constructeur de la PEMP, dans la direction la plus défavorable (ex : efforts générés par un enrouleur/dérouleur de câble ou par sa poulie de renvoi placée sur la PEMP)

Avec l'ensemble de ces critères, toutes les roues de la PEMP doivent rester en contact avec les rails.

2. Critère de stabilité en virage :

Selon l'EN 280 : 2001, pour les PEMP de type 2 ou de type 3, il faut vérifier la sécurité contre le déraillement par montée de la roue guidante contre le flanc du rail. Cela peut être démontré par un calcul ou au moyen d'un essai.

2.1 Vérification par un calcul :

La sécurité est considérée comme assurée si, dans les conditions décrites en 1., la roue guidante (roue placée à l'avant côté extérieur de la courbe) conserve une charge verticale égale à 7,5% du poids de la machine

2.2 Vérification par un essai

2.2.1 Le dossier technique contient un rapport d'essai approuvé par l'autorité du réseau ferroviaire ou par un organisme notifié

2.2.2 Ce rapport d'essai contient la description de l'essai et montre que la roue guidante ne monte pas sur le flanc du rail

Note : la description de cet essai doit être suffisante pour qu'il soit reproductible.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 4.2.2., 6.1.2.

Référence réglementation française : Annexe I 4.2.2., 6.1.2. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 6.016

Mots clés : Plates-formes élévatrices mobiles de personnel =PEMP/
essais de stabilité / dévers

Nbre de page(s) : 1

Date : 7 avril 2015

Version : 1

Question : Quelles sont les conditions initiales à appliquer sur la PEMP lors de l'essai de stabilité statique telle que défini au §6.1.4.2.1 de l'EN 280 : 2013 ?

Réponse :

La norme EN280 : 2013 reste floue sur les conditions initiales de l'essai de stabilité statique. Il a été constaté que selon que l'on applique le dévers demandé au §6.1.4.2.1 nacelle déployée, ou en position transport, l'écart constaté pouvait atteindre près de 1°, ce qui peut être suffisant pour avoir un impact sur la réussite de l'essai.

Afin d'introduire les contraintes les plus grandes sur la machine, et ainsi permettre d'augmenter le niveau de sécurité des PEMP, la procédure suivante doit être mise en place :

- Etape 1 : nacelle en position de transport
- Etape 2 : le dévers est réalisé conformément aux prescriptions de la norme
- Etape 3 : le déploiement de la nacelle est réalisée afin de débiter l'essai.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe I EESS 4.2.2., 6.1.2.

Référence réglementation française : Annexe I 4.2.2., 6.1.2. à l'Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 6.017

Mots clés : Appareils de levage de personnes / grue / inclinaison de nacelle / mode manuel

Nbre de page(s) : 1

Date : 25 mars 2019

Version : 0

Question : Le §5.6.1 l'EN 280v2015 impose que les mouvements de la nacelle soient autorisés avec un panier nacelle inclinée à 5° par rapport à l'horizontale avec une tolérance de +/-5°. L'alinéa 2 autorise une inclinaison manuelle de l'horizontalité du panier nacelle au-delà de 5° y compris lorsque le bras est déployé. Cette inclinaison manuelle peut-elle dépasser une valeur de +/-10° par rapport à l'horizontal ?

Réponse :

Oui, la limite de l'inclinaison manuelle peut dépasser +/-10° si :

- Le mouvement d'inclinaison du panier nacelle, n'amène pas à dépasser la vitesse de compensation de 0,5°/s;
- L'inclinaison du panier nacelle au-delà de cette valeur interrompt tout mouvement du bras tel qu'imposé par l'alinéa 1 ;
- La conception de la nacelle intègre permet ce dépassement notamment en ce qui concerne le dimensionnement mécanique, la prévention du risque de chute / éjection, la prévention d'un risque de dérive par activation de la soupape d'équilibrage placée sur le vérin esclave du système de compensation maître / esclave;
- La reprise de tout mouvement du bras impose préalablement d'utiliser le réglage manuel pour ramener le panier nacelle +/-5° par rapport à l'horizontale (ou +/-10° selon les valeurs de tolérance) ;

Nota : dans le cas où un dévers de la machine est supérieur à 15° par rapport à l'horizontale, un dépassement de 5° pour le réglage manuel de l'horizontalité du panier nacelle peut être requis pour la mise à l'horizontale initiale du panier nacelle, dans ce cas il convient de tenir compte des situations anormales prévisibles résultant de l'utilisation de la commande de réglage pour étendre la capacité de la nacelle, par exemple en limitant le réglage d'horizontalité. Au-delà de cette valeur, le réglage se doit alors être réalisé avant de pouvoir déployer le bras et peut nécessiter un contrôle de niveau extérieur.

Référence directive 2006/42/CE : Article 8 Annexe VI

Référence réglementation française : Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 6.018

Mots clés : Appareils de levage de personnes / grue / inclinaison de nacelle / mode manuel / mouvement du bras

Nbre de page(s) : 1

Date : 25 mars 2019

Version : 0

Question : L'alinéa 2 du §5.6.1 de l'EN280v2015 indique que le réglage manuel de l'horizontalité du panier nacelle doit être fait "à l'arrêt ou - comme dans le cas des PEMP dont les organes de service sont à débit proportionnel contrôlé et sont liés mécaniquement au dispositif de pilotage - qu'il soit réalisé par un dispositif supplémentaire empêchant la manœuvre intempestive des organes de services".

Dans le cas d'une nacelle équipée d'un système de compensation de l'horizontalité du panier nacelle utilisant le principe des vérins maître-esclave, est-il possible d'autoriser un réglage d'inclinaison manuel du panier nacelle par un dispositif supplémentaire à 2 mains prises autorisant également un mouvement du bras de la nacelle (orientation, télescopage, levage, etc...)?

Réponse :

Non, dans tous les cas la commande de réglage doit se faire à l'arrêt et l'activation du dispositif de commande supplémentaire permettant le réglage d'inclinaison du panier nacelle doit couper l'alimentation des électrovannes de commande de la nacelle. En cas d'impossibilité technique, comme dans le cas évoqué d'un levier de commande agissant mécaniquement sur le dispositif de pilotage, le dispositif de commande supplémentaire doit être tel qu'une action simultanée sur les organes de service soit interdite et dans tous les cas, tel que prévu à l'alinéa 3 la vitesse de réglage manuelle ne doit pas dépasser la vitesse d'inclinaison maximale lors de la montée ou la descente.

Nota 1 : la conception du dispositif de commande d'inclinaison manuelle supplémentaire du panier nacelle, doit prendre en compte les situations anormales prévisibles comme, par exemple, l'utilisation de la commande de réglage pour étendre la capacité de la nacelle et des dispositions doivent être prises pour éviter une action involontaire sur ce dispositif où en restreindre l'utilisation.

Nota 2 : dans le cas d'un système de mise à niveau de l'horizontalité du panier nacelle utilisant le principe des vérins maître-esclave, la mise en place d'un dispositif supplémentaire de réglage permettant de forcer une inclinaison au-delà de 5° impose la mise en place d'un dispositif de sécurité conforme à 5.11, pour assurer le maintien du niveau de la plate-forme avec une tolérance supplémentaire de 5° en cas de défaillance. Le niveau de performance doit, dans le cas d'un système maître-esclave, être « c ».

Référence directive 2006/42/CE : Article 8 Annexe VI

Référence réglementation française : Art. R. 4312-1



Fiche d'interprétation des règles

N° 6.019

Mots clés :

EN 280 / stabilité / grande surface plate

Nbre de page(s) : 1

Date : 05/11/2020

Version : 00

Question : Dans le cadre des calculs au vent définies par le §5.2.3.3.2 de la EN280 +A1 : 2015, qu'entend-t'on par « grandes surfaces plates ».

Réponse :

5.2.3.3 Charges dues au vent

5.2.3.3.1 Toutes les PEMP utilisées à l'extérieur sont considérées soumises à une pression due au vent égale à 100 N/m^2 , équivalant à une vitesse de vent de $12,5 \text{ m/s}$ (6 sur l'Échelle Beaufort).

Les forces dues au vent sont supposées agir horizontalement au centre de la surface des éléments de la PEMP, des personnes et de l'équipement situés sur la plate-forme de travail et doivent être assimilées à des forces dynamiques.

Ceci ne s'applique pas aux PEMP prévues exclusivement pour un usage intérieur (voir 7.2.7).

5.2.3.3.2 Coefficients de forme appliqués aux surfaces exposées au vent :

- a) profilés en L, U, T, I : 1,6
- b) sections carrées ou rectangulaires : 1,4
- c) grandes surfaces plates : 1,2
- d) sections circulaires, suivant les dimensions : 0,8/1,2
- e) personnes exposées directement : 1,0

Si des informations complémentaires sont nécessaires, particulièrement pour les surfaces protégées, voir l'ISO 4302. Pour les personnes protégées, voir 5.2.3.3.3.4.

La détermination de la « grande surface plate » sera appuyée par les hypothèses suivantes :

- Effort manuel d'un opérateur, rapporté à la vitesse minimale du vent pour une machine travaillant en extérieur
- Effort manuel pour 1 opérateur (Effman) = 200N
- Vitesse minimale du vent pour une machine travaillant en extérieur : 45 km/h , soit une pression spécifique (Presvent) de 100 N.m^2

A partir de ces hypothèses, la valeur définissant une grande surface plate est donnée par la formule :

$$\frac{\text{Effman}}{\text{Presvent}} = \text{Surface}$$
$$200 / 100 = 2 \text{ m}^2$$

On considère une grande surface plate à partir d'une surface $> 2 \text{ m}^2$

Dans ce cas, le coefficient de forme retenu pour les calculs au vent est 1,2

Référence directive 2006/42/CE :

Référence réglementation française :

Mots clés : PEMP / rail

Nb de page(s) : 2

Date : 07/02/2022

Version : 03

Question :

Les PEMP utilisées pour les activités maraichères se déplacent majoritairement sur des rails. Or l'EN 280 qui n'exclut pas ce type d'application ne semble pas prendre en compte l'ensemble des risques liés à ce type de machine.

Comment traiter les EESS 4.1.2.1, 4.1.2.2 et 4.1.2.3 pour de telles machines, lorsque les rails ne sont pas fournis par le fabricant de la machine ?

Réponse :

De nombreux renversements ont été constatés concernant des PEMP utilisées sous serre pour la collecte maraichère. Ces machines se déplacent majoritairement sur des rails qui ne sont pas fournis par le fabricant de la machine, mais circulent sur les systèmes de chauffage de la serre. Or ces « rails » ne sont pas installés en vue d'une telle utilisation, ce qui conduit à déraillement de la machine comme illustré ci-dessous.

Note : les exigences de la norme NF EN 16952 ne sont pas applicables pour ce type de matériel.



Figure 1 : un système de chauffage utilisé comme rail

En complément des exigences du §7.1.2 paragraphe b de l'EN 280 +A1 2015, l'ON doit contrôler que la notice d'instruction précise bien les exigences applicables à l'installation des rails de la machines, y compris les prescriptions liées aux aménagements du sol sur lequel repose les rails. Si ces rails ne sont pas fournis par le fabricant, la notice d'instruction doit également contenir les spécifications des dispositifs constitutifs des chemins de roulement, de leur assemblage et de leur installation, nécessaire à la justification de la stabilité de la PEMP.

Suite :

à savoir à minima :

- Caractéristiques des rails pour la circulation (profil, rigidité, écartement et géométrie dont la rectitude, efforts verticaux et horizontaux applicables sur le rail, etc.),
Note : l'ISO 12488-1:2012 donne certaines informations utiles concernant la rectitude des rails.
- Caractéristiques des liaisons entre les supports et le rail
- Caractéristiques des supports de rails (dimensions, distance entre deux supports, matériaux, etc.)
- Liaison entre sol et supports des rails (flexion et contrainte, posé ou fixé, etc.),
- nature et résistance du sol,
- si applicable, les dimensions des butées de fin rail et leurs éventuelles fixations.

La recommandation d'une étude de sol par l'utilisateur devra également être intégrée dans les consignes de la notice d'instructions.

Les notes de calculs justifiant de la stabilité de la PEMP doivent prendre en compte les caractéristiques des rails, de leurs supports et des contraintes au sol (résultante des efforts sur les appuis) , définies par le constructeur et reprises dans la notice d'instructions.

Référence directive 2006/42/CE :

Référence réglementation française :

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
11. Composants de sécurité		
Objet de la fiche d'interprétation – Mots clés pour les RfUs		
composants de sécurité/ modèle d'attestation CE de type		N° 5.001 V3
composants de sécurité/ ESPE/ composants reliés par un réseau de terrain		N° 5.002 V2
composants de sécurité/catégorie/PL /SIL/ normes, attestation d'examen CE		N° 5.003 V1
EC type-examination, pre-standards	CNB/M/11.017 Rev 05	
Two-hand control devices, synchronous actuation	CNB/M/11.027 Rev 08	
ESPE Type 2 with PLC as means of periodic test	CNB/M/11.031 Rev 09	
Arrangement of visual indicators	CNB/M/11.032 Rev 05	
THCD, termination of one or both input signal(s) in case of a fault occurring	CNB/M/11.033 Rev 07	
Indication of a muted ESPE, colour of the mute indicator(s) of an ESPE	CNB/M/11.035 Rev 08	
Laser scanner, industrial truck	CNB/M/11.036 Rev 07	
THCD, non-mechanical actuating devices	CNB/M/11.042 Rev 04	
Using parts with wear-out in safety components	CNB/M/11.047 Rev 03	
Logic units to ensure safety functions / Environmental conditions	CNB/M/11.049 Rev 03	
Failure, electromechanical outputs	CNB/M/11.050 Rev 05	
Safety components, safety functions	CNB/M/11.052 Rev 02	
Manual reset function	CNB/M/11.053 Rev 03	
Safety components, instructions	CNB/M/11.054 Rev 03	
Cogeneration plants, combined heat and power plants (CHP), grid monitoring	CNB/M/11.055 Rev 04	
Two-hand control devices, synchronous actuation, operating conditions	CNB/M/11.056 Rev 03	
Safety component, warning device	CNB/M/11.058 Rev 03	
Diagnostic functions, EN 61508:2010	CNB/M/11.059 Rev 03	
External DC power supply of safety component, PELV, abnormal voltage	CNB/M/11.060 Rev 04	
RFID-based protective devices	CNB/M/11.061 Rev 06	
Pressure-sensitive protective device, sensor, control unit, OSSDs, definition	CNB/M/11.062 Rev 04	
AOPD, type	CNB/M/11.065 Rev 03	



Fiche d'interprétation des règles

N° 5.001

Mots clés : Composants de sécurité / Modèle d'attestation CE de type

Nbre de page(s) : 3

Date : 14 septembre 2009

Version : 3

Question : Comment rédiger une attestation d'examen CE de type d'un composant de sécurité ?

Réponse :

Voir modèle joint

L'attestation d'examen CE de type d'un composant de sécurité est rédigée dans la langue du pays dans lequel l'organisme est implanté.

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IV sections 19, 20 21 et Annexe IX point 4

Référence réglementation française : Articles R. 4313-78 19°, 20°, 21° et R. 4313-31



Fiche d'interprétation des règles

N° 5.002

Mots clés : Composants de sécurité – Examen CE de type – ESPE – Perturbations électriques – Réseaux de terrain.

Nbre de page(s) : 2

Date : 14 septembre 2009

Version : 2

Question : 1) Compte tenu de l'état de la technique, la communication entre les différents composants constituant un ESPE peut-elle être réalisée par un réseau de terrain dédié à la sécurité (cas où les dispositifs constituant un ESPE sont répartis entre plusieurs composants) ?
2) Si oui, quelles doivent être, pour un tel ESPE, les prescriptions applicables vis à vis des perturbations électriques à tester en termes d'essais de fonctionnement limités, de critères d'aptitude, de niveaux et de matériel?

Réponse :

1) Oui

2) Dans le cas où les dispositifs constituant un ESPE sont répartis entre plusieurs composants et que la communication entre ces différents composants est réalisée par un réseau de terrain dédié à la sécurité, les essais de fonctionnement limités et les niveaux des perturbations sont ceux définis par la EN 61496-1:2004/A1:2008 (voir Annexe page 2).

Pour ce qui est du matériel à tester, tous les composants intervenant dans le maintien de la fonction de sécurité de l'ESPE doivent être testés. Il en résulte que ces tests devront porter non seulement sur les composants concourant à la mise en œuvre de la fonction de sécurité mais également sur les autres composants appartenant au réseau et indispensables à l'exécution de la fonction de sécurité.

Cette solution a pour objectif de maintenir une cohérence entre les prescriptions applicables aux différents composants appelés à traiter une même fonction de sécurité.

Référence directive 2006/42/CE : Article 12. 3. b) et 12. 4. a)

Référence réglementation française : Articles R. 4313-76 et R. 4313-77, Articles R.4313-23 à R.4313-42 sauf R. 4313-30

ANNEXE

Paragraphe de l'EN 61496-1:2004/A1:2008 définissant les essais à réaliser :

- le § 4.3.2.1 pour la variation de la tension d'alimentation,
- le § 4.3.2.2 pour les interruptions de la tension d'alimentation,
- le § 4.3.2.3.1 pour les transitoires rapides en salves à appliquer aux ESPE de type 2,
- le § 4.3.2.3.2 pour les transitoires rapides en salves à appliquer aux ESPE de types 3 et 4,
- le § 4.3.2.4.1 pour les ondes de chocs à appliquer aux ESPE de type 2,
- le § 4.3.2.4.2 pour les ondes de chocs à appliquer aux ESPE de types 3 et 4,
- le § 4.3.2.5.1 pour les champs électromagnétiques à appliquer aux ESPE de type 2,
- le § 4.3.2.5.2 pour les champs électromagnétiques à appliquer aux ESPE de types 3 et 4,
- le § 4.3.2.6.1 pour les perturbations conduites aux champs radioélectriques à appliquer aux ESPE de type 2,
- le § 4.3.2.6.2 pour les perturbations conduites aux champs radioélectriques à appliquer aux ESPE de types 3 et 4,
- le § 4.3.2.7.1 pour les décharges électrostatiques à appliquer aux ESPE de type 2,
- le § 4.3.2.7.2 pour les décharges électrostatiques à appliquer aux ESPE de types 3 et 4.



Fiche d'interprétation des règles

N° 5.003

Mots clés : Composants de sécurité / Catégorie / PL / SIL / normes / Attestation d'examen CE de type

Nbre de page(s) : 1

Date : 14 septembre 2009

Version : 1

Question : Quel niveau de performance (PL) suivant la norme EN ISO 13849-1 : 2008 peut revendiquer un ESPE de catégorie 4 suivant EN ISO 954-1 : 1996 qui satisfait au SIL 3 de la norme EN 61508-1 : 2001 ?

Réponse :

D'une part, suivant EN ISO 13849-1 : 2008 Tableau 1 – Utilisation recommandée de la CEI 62061 et de la présente partie de l'ISO 13849, pour des technologies mettant en œuvre des fonctions de commande relatives à la sécurité, pour l'électronique complexe : l'utilisation de l'ISO 13849-1 est limitée aux architectures désignées jusqu'au PL=d et à la CEI 62061 pour toutes les architectures et jusqu'à SIL 3 ;

D'autre part, suivant EN ISO 13849-1 : 2008 Tableau 7 – Procédure simplifiée afin d'évaluer le PL obtenu par la SRP/CS indique que pour une catégorie 4 suivant EN 954-1 : 1996, une DC_{avg} élevée et un $MTTF_d$ de chaque canal élevé, le PL obtenu est e ; et dans les mêmes conditions de catégorie et de DC_{avg} mais avec un $MTTF_d$ faible ou moyen, le PL n'est pas couvert.

Position des organismes notifiés français : un ESPE de catégorie 4 suivant EN ISO 954-1 : 1996 qui satisfait au SIL 3 suivant la norme CEI 61508-1 : 2001 peut revendiquer le niveau de performance (PL) e suivant la norme EN ISO 13849-1 : 2008 ; ce PL=e peut être mentionné dans l'attestation d'examen CE de type.

Définitions :

SRP/CS : partie d'un système de commande relative à la sécurité

ESPE : équipements de protection électro-sensible

SIL : safety integrated level (niveau de sécurité intégrée)

DC_{avg} : couverture du diagnostic moyenne

$MTTF_d$: temps moyen avant défaillance dangereuse

Référence directive 2006/42/CE : Annexe IV points 19, 20, 21

Référence réglementation française : Art. R. 4313-78 19°, 20°, 21°

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
12. ROPS & FOPS		
Objet de la fiche d'interprétation – Mots clés pour les RfUs		
DLV	CNB/M/12.007 Rev 05	
Minor modification	CNB/M/12.009 Rev 05	
FOPS, Standing operator	CNB/M/12.010 Rev 05	
ROPS	CNB/M/12.012 Rev 07	
ROPS, FOPS, repair, substitution	CNB/M/12.015 Rev 05	
FOPS, tiltable cab	CNB/M/12.016 Rev 02	

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
13. Assurance qualité complète		
Objet de la fiche d'interprétation – Mots clés pour les RfUs		
Equivalence to Annex IX	CNB/M/13.000 Rev 03	
Final inspection, quality management, intermediate inspections	CNB/M/13.001 Rev 04	
quality system, compliance with standards, accreditation	CNB/M/13.002 Rev 07	
Application, quotation, selection of Notified Body	CNB/M/13.003 Rev 04	
Manufacturer, sub-contractors, conformity, supplier, subsidiaries	CNB/M/13.004 Rev 04	
Representative model, categories of machinery, risks	CNB/M/13.005 Rev 04	
EC declaration of conformity, technical file	CNB/M/13.006 Rev 02	
Technical file, assessment on site, quality system	CNB/M/13.007 Rev 03	
Complete technical file, documentation, complex machinery, audit	CNB/M/13.008 Rev 02	
Quality system documentation, quality management manual, certificates, audit reports, language	CNB/M/13.009 Rev 04	
Technical design specification, sample, manufacturing facilities, inspections, audit plan	CNB/M/13.010 Rev 04	
Harmonized standards, responsibility, design review	CNB/M/13.011 Rev 04	
Design inspection, design verification, independence, level of confidence	CNB/M/13.012 Rev 05	
Product complexity, validation, competence	CNB/M/13.013 Rev 03	
Competency qualification of personnel, product specific requirements	CNB/M/13.014 Rev 04	
Machinery design, quality, compliance	CNB/M/13.015 Rev 04	
Existing certification, conformance, certified quality system	CNB/M/13.016 Rev 05	
Auditors, experts, competence	CNB/M/13.017 Rev 02	
EHSR, technical file, review	CNB/M/13.018 Rev 02	
Product changes, changes of quality system, significant changes, contract	CNB/M/13.019 Rev 04	
Notification, report, certificate	CNB/M/13.020 Rev 04	
Audit frequency and duration, surveillance audits	CNB/M/13.021 Rev 04	
Unannounced visits, contracts	CNB/M/13.022 Rev 02	
Obligation to preserve	CNB/M/13.023 Rev 04	
Obligation to preserve, quality assurance system documentation	CNB/M/13.024 Rev 04	
Last date of manufacture	CNB/M/13.025 Rev 04	
audit frequency and duration, assessment	CNB/M/13.026 Rev 02	
technical file, sample, manufacturing facilities, inspections, audit plan	CNB/M/13.028 Rev 03	
Subcontract	CNB/M/13.029 Rev 03	
Reassessment	CNB/M/13.030 Rev 03	
Annex X	CNB/M/13.031 Rev 04	
Quality system, audit plan	CNB/M/13.033 Rev 04	
Certificate	CNB/M/13.034 Rev 04	
Annex X	CNB/M/13.035 Rev 04	
Surveillance, quality system, technical file	CNB/M/13.037 Rev 03	

Liste des fiches d'interprétation des règles validées et des RfUs «endorsed»

	Fiche européenne CNB/M/xx.yyy/Rev zz	Fiche française x.yyy Vzz
14. Machines à chocs		
Objet de la fiche d'interprétation – Mots clés pour les RfUs		
Bolt setting devices, Cattle stunners, other hand held cartridge operated fixing and impact machinery	CNB/M/14.001 Rev 03	