

Position de l'Association Suisse du Commerce de l'Acier et de la Technique du Bâtiment sur l'EN 1090

Remarque préalable

L'introduction de la SN EN1090 ainsi que la révision de la Loi fédérale sur les produits de construction (LPCo) étendent les obligations juridiques du commerce de l'acier. Pour le commerce, il n'est pas évident de savoir quelles répercussions entraînera l'introduction de la norme. En particulier, deux questions se posent, à savoir :

1. Les commerçants de l'acier et des métaux doivent-ils se faire certifier conformément à l'EN1090?
2. Quelles répercussions auront les nouvelles prescriptions pour le commerce de l'acier et des métaux, en tant que fournisseur de matériaux ?

L'ASCA s'aligne sur la position du Commerce allemand de l'acier et des métaux, à savoir le BDS et le wgm. La position de ces associations est annexée au présent document. De plus, la position du commerce de l'acier et des métaux a été discutée avec l'Union Suisse du métal USM, association de clients, et a été communiquée à ses membres. La position de l'ASCA coïncide avec la position de l'USM.

Exigences de l'EN 090 et de la SIA 263

Les deux normes cohabiteront à partir du 1^{er} juillet 2014. Elles concernent la **fabrication d'un produit de construction en acier** et définissent, au moyen de classes d'exécution (EN1090) ou de qualifications des fabricants (SIA 263), les exigences posées aux produits et aux processus de fabrication (entre autres, le contrôle de la production en usine CPU).

SN 505 263/1	SN EN 1090ff
<p>Qualification du fabricant H1-H5</p> <ul style="list-style-type: none"> • Classe de conséquences • Type de sollicitations • Matériaux et épaisseurs 	<p>Classe d'exécution EXC 1-4</p> <ul style="list-style-type: none"> • Classe de conséquences CC • Type de sollicitations PC • Catégorie de fabrication SC
<p style="text-align: center;">CPU</p> <p>Contrôle de la production en usine Le CPU est à exécuter sous la responsabilité du fabricant</p>	<p style="text-align: center;">CPU</p> <p>Le contrôle de la production en usine CPU fait partie intégrante de la certification de l'entreprise.</p>
<p>Exigences posées aux entreprises de soudage disposant du personnel qualifié conformément à la norme ISO 3834</p> <p>Différenciation dans le classement des exigences pour le contrôle des soudures</p>	<p>Exigences posées aux entreprises de soudage disposant du personnel qualifié conformément à la norme ISO 3834</p>

<p>Déclaration de conformité: Le fabricant ne doit pas établir une déclaration de performance.</p>	<p>Déclaration de conformité: Le fabricant établit une déclaration de performance où il déclare les performances du produit de construction par rapport aux caractéristiques essentielles du produit.</p>
<p>Inspecteur en soudage selon SN EN 14731: IWP soudeur-opérateur 120h IWS spécialiste en soudage 240h IWT technicien en soudage 360h IWE ingénieur soudeur 480h</p>	<p>Inspecteur en soudage selon EN 14731: IWS spécialiste en soudage 240h IWT technicien en soudage 360h IWE ingénieur soudeur 480h</p>
<p>Marquage-CE: Pas de marquage-CE.</p>	<p>Marquage-CE: Obligation légale d'apposer le marquage-CE dans l'UE et l'EEE. En Suisse, il n'est pas obligatoire d'apposer le marquage.</p>
<p>Champ d'application : seulement en CH La norme révisée SN 505 263/1 remplace l'ancienne norme et est entrée en vigueur le 1^{er} janvier 2013.</p>	<p>Champ d'application : UE/EEE et CH En vigueur en CH dès le 1^{er} juin 2012. La phase de coexistence dure jusqu'au 1^{er} juillet 2014 dans l'UE/l'EEE. A partir de cette date, toutes les normes nationales seront retirées.</p>

Il en résulte des exigences posées aux fabricants d'éléments porteurs en acier et aussi au matériau utilisé à cet effet. En particulier, des certificats de conformité sont exigés pour les matériaux.

Position de l'ASCA

En principe, le client doit veiller à commander le matériau doté d'un certificat de contrôle correct. Cela signifie que dans le processus de la commande, le client doit aussi donner toutes les indications nécessaires pour la mise en œuvre. De plus, le commerçant doit livrer, avec le matériel, un certificat de contrôle adéquat (attestation de conformité 2.2 ou certificat de contrôle 3.1). La norme EN1090-2 régit le certificat de contrôle nécessaire:

Certificats de contrôle des matériaux selon l'EN 1090-2

Matériau de construction	Certificat de contrôle selon la classe d'exécution			
	EXC1	EXC2	EXC3	EXC4
Acier de construction S235JR ou S235JO	2.2	2.2	2.2	2.2
Acier de construction 275JR	2.2	2.2	2.2	2.2
Acier de construction S355JR ou S355JO	2.2	3.1	3.1	3.1
Acier de construction S355J2	3.1 ou 3.2	3.1 ou 3.2	3.1 ou 3.2	3.1 ou 3.2
Aciers inoxydables (1.4301)	3.1	3.1	3.1	3.1
Métaux d'apport de soudage	2.2	2.2	2.2	2.2

Tableau 22 Certificats de contrôle des matériaux prescrits par l'EN 1090-2

Le commerçant en acier doit prendre les mesures appropriées pour remplir les exigences d'une commande faite par une entreprise de construction métallique ou en acier. En particulier, à partir de la classe d'exécution 2 (EXC2), il doit s'assurer de la traçabilité du matériau. Il appartient au commerçant de procéder ici comme il l'entend. Toutefois, une gestion totale des coulées n'est pas prescrite.

L'association veille à ce que le commerce puisse présenter à l'utilisateur le certificat 2.1, voire 2.2, sous une forme appropriée ou lui mettre à disposition. Cela décharge le commerce de l'obligation de livrer le certificat avec le matériau. Les certificats 3.1/3.2 doivent être obligatoirement livrés avec le matériau et le matériau à livrer doit être marqué ou identifié par un numéro de coulée. Les exigences des entreprises de construction métallique seront consignées dans une telle procédure conjointement avec l'USM. Un groupe de travail de la commission technique élaborera les recommandations correspondantes.

Une certification selon EN 1090ss concerne le fabricant d'éléments porteurs en aciers et ne concerne pas en principe le commerçant. Le commerçant en acier est uniquement un commerçant de matériaux et ne doit pas se faire certifier en tant que fabricant selon l'EN1090. Toutefois, il existe une exception pour ce qui concerne le soudage, l'oxycoupage et la galvanisation de l'acier.

Procédé	Terme générique	CPU obligatoire selon EN1090
Couper des plaques, fendre, grignoter, couper, scier	Modification de la longueur et de la largeur	Non
Coupe au jet d'eau, Coupe au laser, Oxycoupage, Coupe au plasma	Modification de la longueur et de la largeur	Obtention du CPU par le client (acheteur)
Perçage, tournage, fraisage	Usinage	Obtention du CPU par le client (acheteur)
Etampage	Découpe, formage à froid	Obtention du CPU par le client (acheteur)
Sablage, Couche de fond à la poussière de zinc et couche primaire	Protection temporaire contre la corrosion	Non
Cintrage, bordage, emboutissage, étirage	Formage	Obtention du CPU par le client (acheteur)
Soudage	Thermique	Certification obligatoire du fabricant du produit de construction
Galvanisation à chaud	Protection permanente contre la corrosion	Certification obligatoire de l'entreprise de mise en œuvre du produit de construction

Pour les travaux préparatoires, l'association recommande que le commerçant se fasse certifier contractuellement par le biais de l'entreprise de construction métallique ou en acier qui passe la commande. Pour que le commerçant puisse bénéficier du « parapluie » du contrôle de la production en usine CPU de l'entreprise de construction métallique, le commerçant doit remplir certaines conditions. Ces dernières doivent être élaborées de façon bilatérale entre le commerçant et le client. Une autre alternative consiste, pour le commerçant, à se faire certifier par un organisme notifié que son matériau et ses processus sont conformes à l'EN1090. Cette attestation ne correspond pas à la certification du fabricant selon l'EN1090. Il est recommandé

d'intégrer les processus concernant une livraison de matériaux conformes dans le système d'assurance qualité de l'entreprise commerciale (par ex. ISO 9001).

En principe, l'entreprise de construction métallique doit fournir, lors de la commande, tous les détails nécessaires résultant de l'EN1090. Le commerçant livre selon les termes de cette commande. Conjointement avec l'association de clients, un formulaire de commande approprié va être établi pour garantir le processus le plus simple possible (les membres de l'association seront informés prochainement).

Par ailleurs, le commerçant n'a pas à contrôler, lors de la commande, si le matériau livré est utilisé comme structure porteuse. Nous attirons l'attention sur le fait qu'en général, il ne convient pas de livrer un matériau de plus grande qualité que celui qui est commandé (pas de S355 en lieu et place du S235)!

Nous vous informons que nous prévoyons une autre formation concernant l'EN1090 à partir de cet été: il s'agira une fois encore de la situation juridique et le processus de commande sera présenté à titre d'exemple. Si vous êtes intéressé par cette formation, merci de nous en faire part.

20.05.2014 / AS