

# PROGRAMME DE CERTIFICATION

**Pour portes, portails et fenêtres, avec les  
caractéristiques antifeu et/ou antifumée  
selon SN EN 16034 et SN EN 14351-1**

**SIPIZ AG**  
**Organisme de certification accrédité**



**Notified Body Nr. 2667**

**Ringstrasse 15, CH-4600 Olten**  
**Telefon +41 (0)62 287 40 06, [www.sipiz.ch](http://www.sipiz.ch)**

## Contenu

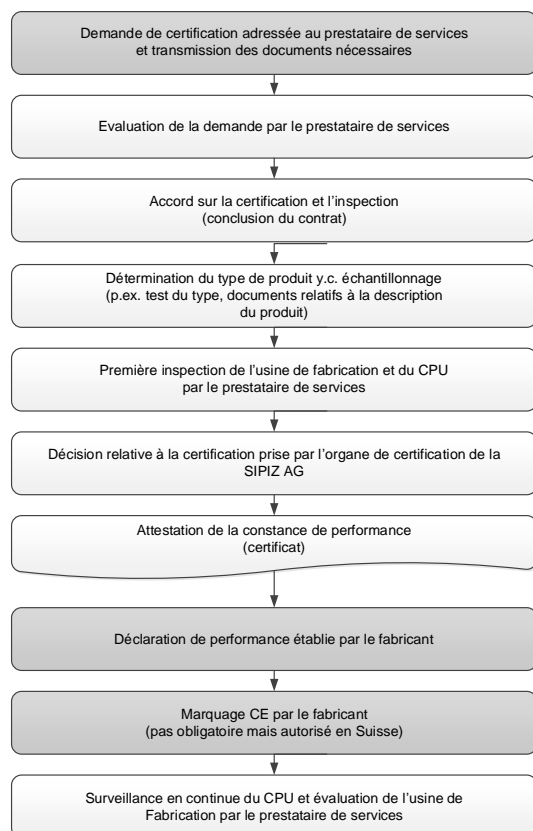
|              |   |           |
|--------------|---|-----------|
| <b>1</b>     | <b>INTRODUCTION</b> .....   | <b>3</b>  |
| <b>2</b>     | <b>PROCÉDURE D'ATTESTATION DE LA CONSTANCE DE PERFORMANCE</b> .....   | <b>3</b>  |
| <b>3</b>     | <b>DOMAINE D'APPLICATION</b> .....  | <b>3</b>  |
| <b>4</b>     | <b>BASES POUR LA CERTIFICATION</b> .....  | <b>4</b>  |
| <b>5</b>     | <b>EXIGENCES PRODUIT</b> .....  | <b>4</b>  |
| <b>6</b>     | <b>DEMANDE DE CERTIFICATION</b> .....   | <b>4</b>  |
| <b>6.1</b>   | <b>Le donneur d'ordre, en tant que fabricant de ses propres produits ou propriétaire du système, nécessite ce qui suit:</b> ..... | <b>4</b>  |
| <b>6.2</b>   | <b>Procédure simplifiée pour les détenteurs d'une licence (procédure en cascade)</b> .....  | <b>4</b>  |
| <b>6.3</b>   | <b>Le donneur d'ordre, en tant que preneur de licence, nécessite les documents suivants:</b> .....                                | <b>5</b>  |
| <b>7</b>     | <b>EXAMEN DE LA DEMANDE</b> .....   | <b>5</b>  |
| <b>8</b>     | <b>CERTIFICATION</b> .....  | <b>5</b>  |
| <b>8.1</b>   | <b>Détermination du type de produit / premier test de type</b> .....  | <b>6</b>  |
| <b>8.1.1</b> | <b>Classification en familles de produits</b> .....   | <b>7</b>  |
| <b>8.1.2</b> | <b>Échantillonnage</b> .....  | <b>7</b>  |
| <b>8.1.3</b> | <b>Résultats de tests de type</b> .....   | <b>7</b>  |
| <b>8.1.4</b> | <b>Procédure simplifiée pour les détenteurs d'une licence (procédure en cascade, cf. chapitre 6.3)</b> .....                      | <b>7</b>  |
| <b>8.2</b>   | <b>Inspection du CPU et surveillance en continu</b> .....   | <b>7</b>  |
| <b>8.2.1</b> | <b>Première inspection de l'usine de fabrication et du contrôle de production en usine</b> .....                                  | <b>8</b>  |
| <b>8.2.2</b> | <b>Surveillance en continu de l'usine de fabrication et du CPU</b> .....  | <b>8</b>  |
| <b>8.2.3</b> | <b>Résultats de l'inspection et de la surveillance en continu</b> .....   | <b>8</b>  |
| <b>8.3</b>   | <b>Evaluation</b> .....   | <b>8</b>  |
| <b>8.4</b>   | <b>Evaluation et décision de certification</b> .....  | <b>9</b>  |
| <b>8.4.1</b> | <b>Appréciation des rapports d'évaluation</b> .....   | <b>9</b>  |
| <b>8.4.2</b> | <b>Décision de certification</b> .....  | <b>9</b>  |
| <b>9</b>     | <b>DOCUMENTATION DE CERTIFICATION</b> .....   | <b>9</b>  |
|              | <b>(ATTESTATION DE LA CONSTANCE DE PERFORMANCE OU RAPPORT DE DÉTERMINATION DU TYPE DE PRODUIT)</b> .....                          | <b>9</b>  |
| <b>10</b>    | <b>REGISTRE DES PRODUITS CERTIFIÉS</b> .....  | <b>10</b> |
| <b>11</b>    | <b>MODIFICATIONS AYANT UNE INFLUENCE SUR LA CERTIFICATION</b> .....   | <b>10</b> |
| <b>12</b>    | <b>REFUS, RESTRICTIONS, SUSPENSION OU RÉVOCATION</b> .....  | <b>11</b> |
| <b>12.1</b>  | <b>Divergence mineure</b> .....   | <b>11</b> |
| <b>12.2</b>  | <b>Divergence moyenne</b> .....   | <b>11</b> |
| <b>12.3</b>  | <b>Divergence grave</b> .....   | <b>11</b> |
| <b>12.4</b>  | <b>Présence d'une divergence mineure ou moyenne</b> .....   | <b>12</b> |
| <b>12.5</b>  | <b>Présence d'une divergence grave</b> .....  | <b>13</b> |
| <b>13</b>    | <b>RÉSILIATION DU CONTRAT DE CERTIFICATION ET DE SURVEILLANCE</b> .....   | <b>13</b> |
| <b>14</b>    | <b>ENREGISTREMENTS</b> .....  | <b>13</b> |
| <b>15</b>    | <b>EMOLUMENTS LIÉS À LA CERTIFICATION ET À L'INSPECTION</b> .....   | <b>13</b> |

## 1 Introduction

Ce programme de certification constitue une base essentielle pour la certification des produits de construction par l'organisme de certification de SIPIZ SA, ci-après appelé "prestataire de services". Lorsque les exigences des normes harmonisées EN 16034 et EN 14351-1 sont satisfaites, le client reçoit du prestataire de services le certificat de constance des performances (CoP = Certificate of Constancy of Performance), qui sert de base à la délivrance de la déclaration de performance et du marquage CE<sup>1</sup>.

## 2 Procédure d'attestation de la constance de performance

(Système 1 pour l'évaluation et la vérification de la constance de performance)



## 3 Domaine d'application

Le présent programme de certification lié à un produit s'applique, conformément à l'annexe ZA.2 de la norme SN EN 16034, **aux portes, portails (avec ou sans ferrures) et/ou aux fenêtres (avec ou sans ferrures)**, selon la norme de produit applicable. L'utilisation prévue de ces produits concerne la **répartition d'espaces dans des cloisonnements antifeu et/ou antifumée et l'usage dans les voies d'évacuation**. Le système utilisé pour l'évaluation et la vérification de la constance de performance est le **système EVCP 1**.

Indication concernant l'application de la norme SN EN 16034 :

La norme SN EN 16034 doit toujours être appliquée en combinaison avec une autre norme de produit :

SN EN 14351-1 (portes extérieures) ou SN EN 14351-2 (portes intérieures).

<sup>1</sup> Conformément à la préface nationale de la norme SN EN 16034, le marquage CE n'est pas obligatoire mais autorisé en Suisse.

## 4 Bases pour la certification

Les documents suivants forment la base pour la certification :

- Loi fédérale sur les produits de construction (LPCo ; RS 933.0) du 1<sup>er</sup> octobre 2014
- Ordonnance sur les produits de construction (OPCo ; RS 933.01) du 9 décembre 2014
- SN EN 16034 :2014 – portes, portails et fenêtres – norme de produit, caractéristiques de performance – caractéristiques antifeu et/ou antifumée
- Q.B.RL.04 : le présent programme de certification ;
- Q.B.RL.06 : contrat : certification et inspection
- Q.B.RL.09 : CGV de l'organisme de certification SIPIZ SA.

## 5 Exigences produit

Les portes, portails et fenêtres avec les caractéristiques antifeu et/ou antifumée doivent garantir une répartition sécurisée d'espaces en cloisonnements antifeu et/ou antifumée et des voies d'évacuation sûres dans le bâtiment.

Les exigences du produit sont les caractéristiques du produit **selon le chapitre 4 de la norme SN EN 16034**.

## 6 Demande de certification

Les informations concernant la « certification de produits de construction » peuvent être demandées auprès du prestataire de services. Sur demande, les informations nécessaires sont transmises aux personnes intéressées et, si besoin, des entretiens d'information peuvent être organisés.

### 6.1 Le donneur d'ordre, en tant que fabricant de ses propres produits ou propriétaire du système, nécessite ce qui suit:

- Formulaire de demande Q.B.FO.04 ;
- Résultats d'éventuels tests de type déjà effectués et présentés sous forme de rapports d'examen, rapports de classification ou rapports EXAP ;
- Présentation des réglementations pour le contrôle de production en usine (CPU) ;
- Fiche de données (base pour le certificat de la constance de performance) ;
- Description détaillée du produit de construction ;
- Consignes de traitement ;
- Instructions de montage ;
- Instructions d'emploi ;
- Prescriptions d'entretien et de maintenance.

### 6.2 Procédure simplifiée pour les détenteurs d'une licence (procédure en cascade)

Lorsque le fabricant est détenteur d'une licence, le test de type ou les calculs relatifs au type peuvent être remplacés par une documentation appropriée pour déterminer le type de produit, conformément à l'article 5 de l'OPCo (933.01). Un contrat de licence doit alors être conclu entre le donneur et le détenteur de la licence et les collaborateurs du détenteur de la licence doivent être instruits en conséquence. Le détenteur de la licence met son produit sur le marché sous sa propre responsabilité.

Une documentation appropriée pour les portes, portails et fenêtres avec caractéristiques de performance antifeu et/ou antifumée doit contenir les documents indiqués ci-dessous, sachant que le détenteur de la licence a le droit d'utiliser les résultats du test de type du donneur de licence conformément au contrat de licence à conclure:

### 6.3 Le donneur d'ordre, en tant que preneur de licence, nécessite les documents suivants:

- Formulaire de demande Q.B.FO.04 ;
- Rapports de test, de classification et rapports EXAP du propriétaire du système ;
- Contrat de licence concernant le produit certifié ;
- Présentation des réglementations pour le contrôle de production en usine (CPU) ;
- Fiche de données (base pour le certificat de la constance de performance) ;
- Description détaillée du produit de construction ;
- Consignes de traitement
- Instructions de montage ;
- Instructions d'emploi ;
- Prescriptions d'entretien et de maintenance ;
- Attestation de formation délivrée par le propriétaire du système.

## 7 Examen de la demande

Dans le cadre de l'examen de la demande, le prestataire de services vérifie l'intégralité et la plausibilité des documents et des indications transmises dans le formulaire de demande. De plus, le prestataire de services vérifiera s'il est en mesure d'exécuter la certification demandée. Le résultat de l'examen de la demande sera communiqué par écrit au client.

## 8 Certification

La détermination du type de produit et l'inspection du contrôle de production en usine (CPU), effectuées par le prestataire de services, forment la base pour la certification.

Au cas où des compléments, suppléments ou modifications pouvant avoir une influence sur la conformité sont apportés au produit ou à la procédure de fabrication, il convient de procéder à des examens supplémentaires. Le type et l'envergure des examens supplémentaires sont définis au cas par cas par le prestataire de services et l'organe de certification.

Pour l'évaluation et la vérification de la constance de performance des portes, portails et fenêtres avec caractéristiques antifeu et/ou antifumée, il convient d'appliquer **le système EVCP 1**, conformément à l'annexe ZA.2. Comme indiqué dans le tableau ci-dessous, les portes, portails et fenêtres requièrent une détermination du type de produit (premier test de type), une première inspection de l'usine de fabrication et du contrôle de production en usine (CPU), ainsi que la surveillance externe en continu et la vérification et l'évaluation du CPU effectués par l'organe de certification.

| Evaluation et vérification de la constance de performance conformément à la LPCo |  |  |   |   |
|--|--|--|---|---|
| S<br>y<br>s<br>t<br>è<br>m<br>e  | Obligations du fabricant du produit  | Obligations de l'organe de certification notifié   | Type d'attestation établie par l'organe de certification  | Documentations établies par le fabricant du produit   |
| 1  | <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Contrôle de production en usine (CPU)</li> <li>▪ Test supplémentaire des échantillons pris en usine selon le plan de vérification défini</li> </ul> | Certification du produit de construction<br><br>Sur la base de : <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La détermination du type de produit (test de type / premier test)</li> <li>▪ La première inspection de l'usine de fabrication et du CPU</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Certificat : Attestation de la constance de performance</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Documentation technique : (instructions de montage, informations relatives à la sécurité, instructions d'entretien etc.)</li> <li>▪ Déclaration de performance</li> <li>▪ Marquage CE<sup>2</sup></li> </ul> |

## 8.1 Détermination du type de produit / premier test de type

Toutes les caractéristiques essentielles déclarées du produit de construction en question doivent être justifiées à l'aide d'un premier test / test de type et/ou de calculs relatifs au type et/ou du tableau de valeurs et/ou des documents de description du produit, conformément à la norme technique harmonisée en vigueur. L'objectif de la détermination du type de produit est de vérifier si les produits de construction sont appropriés à l'utilisation pratique.

La détermination du type de produit est effectuée par le laboratoire d'essais au feu de SIPIZ SA sur la base du chiffre 1 de l'annexe 2 de l'OPCo, en consultant les rapports de vérification, le rapport EXAP ou les rapports de classification d'autres organes agréés et notifiés. Le laboratoire d'essais au feu de SIPIZ peut mandater d'autres organes agréés et notifiés pour les tests de type ou les calculs relatifs au type en concluant un contrat de sous-traitance.

En principe, les rapports de vérification, de classification ou les rapports EXAP ne sont pas nécessaires pour les détenteurs de licence, étant donné qu'ils peuvent utiliser les rapports du propriétaire du système.

<sup>2</sup> Conformément à la préface nationale de la norme SN EN 16034, le marquage CE n'est pas obligatoire mais autorisé en Suisse.

La détermination du type de produit et le premier test de type désignent concrètement des essais au feu effectués sur un échantillon par le laboratoire d'essais au feu.

Les résultats issus d'autres essais au feu effectués au préalable peuvent être intégrés. Les exigences minimales, en particulier les « données historiques », sont définies dans le document Q.B.RL.05.

A des fins de rationalisation, plusieurs produits d'une même famille de produits peuvent être regroupés, si leurs caractéristiques sont représentatives pour tous les produits à l'intérieur d'une même famille.

### 8.1.1 Classification en familles de produits

D'abord, il convient de déterminer les familles de produit et de regrouper les produits, en se basant sur les critères suivants:

- Caractéristiques mandatées
- Caractéristiques de performance
- Type de construction et matériaux

### 8.1.2 Échantillonnage

Le choix d'un échantillon représentatif est défini par les normes de vérification applicables EN 1363-1, EN 1634-1, 1634-3 et par la norme de produit harmonisée SN EN 16034 ainsi que le document Q.B.RL.05.

Au cas où des compléments, suppléments ou modifications pouvant avoir une influence sur la conformité sont apportés au produit ou à la procédure de fabrication, il convient de procéder à des examens supplémentaires. Le type et l'envergure des examens supplémentaires sont définis au cas par cas par le prestataire de services et l'organe de certification.

### 8.1.3 Résultats de tests de type

Tous les résultats liés au domaine d'application direct et élargi et à la classification doivent être consignés dans les rapports de vérification et de classification et dans les rapports EXAP.

### 8.1.4 Procédure simplifiée pour les détenteurs d'une licence (procédure en cascade, cf. chapitre 6.3)

Si le fabricant est détenteur d'une licence, le test de type pour déterminer le type de produit peut être remplacé par une documentation adéquate et vérifiée par le prestataire de services, conformément à l'art. 5 de l'OPCo. Cela signifie que le détenteur de la licence peut utiliser les rapports de vérification et de classification, ainsi que le rapport EXAP, du propriétaire du système.

## 8.2 Inspection du CPU et surveillance en continu

La surveillance et la documentation de la fabrication du produit certifié dans le cadre d'un contrôle de production en usine, effectuées par le donneur d'ordre, font partie intégrante du processus de certification. La surveillance en continu du contrôle de production en usine et l'évaluation de l'usine de fabrication doivent être effectuées à intervalles réguliers. En cas de besoin, le prestataire de services peut prévoir une surveillance extraordinaire ou une surveillance répétée.

Le fabricant est tenu d'instaurer un contrôle de production en usine, conformément au point 6.3 de la norme SN EN 16034, et de le documenter et maintenir pour garantir que les portes, portails et fenêtres mis sur le marché présentent durablement les caractéristiques de performance déterminées.



Il convient de tenir compte des points suivants :

- Les processus de fabrication et de vérification doivent être exécutés par du personnel qualifié ;
- La réception de la marchandise doit être contrôlée et documentée ;
- Les moyens de production et les installations de vérification doivent être disponibles afin de garantir la fabrication de produits conformes au rapport de vérification ;
- L'exactitude des équipements de production et des équipements d'essai est régulièrement vérifiée conformément aux procédures documentées du fabricant et entretenue;
- Les processus documentés doivent être exécutés en accord avec les procédures documentées par le fabricant;
- Les documents de travail doivent être disponibles afin de garantir la fabrication des produits conformément au rapport de vérification ;
- Une procédure doit être mise en place pour gérer les pièces ou produits défectueux ;
- Une procédure doit être mise en place pour prévenir les erreurs ;
- La traçabilité des produits individuels doit être garantie ;
- Les produits doivent être marqués conformément aux prescriptions en vigueur.

Les enregistrements relatifs au contrôle de production en usine (CPU) doivent être conservés pendant au moins 10 ans après l'expiration de l'attestation de la constance de performance, respectivement après la dernière mise sur le marché du produit de construction.

### **8.2.1 Première inspection de l'usine de fabrication et du contrôle de production en usine**

Dans le cadre de la première inspection conformément au chapitre 6.3.4 de la norme SN EN 16034, le donneur d'ordre doit garantir entre autres que les ressources nécessaires soient disponibles et puissent être utilisées de manière appropriée, que la procédure du CPU soit mise en place, documentée, réalisée et maintenue et que le produit corresponde aux caractéristiques essentielles des échantillons.

### **8.2.2 Surveillance en continu de l'usine de fabrication et du CPU**

Lors de la surveillance en continu conformément au chapitre 6.3.5 de la norme SN EN 16034, il convient d'une part de respecter les critères définis sous chapitre 6.3.4 et, d'autre part, de garantir que les installations de production soient entretenues et calibrées en conformité et que les enregistrements respectifs soient disponibles et effectués de manière appropriée.

### **8.2.3 Résultats de l'inspection et de la surveillance en continu**

Les résultats des inspections effectuées doivent être consignés dans un rapport d'inspection.

## **8.3 Evaluation**

L'évaluation de la performance du produit moyennant des tests de type et une inspection du contrôle de production en usine (CPU) sont effectuées par un expert du prestataire de services. En se basant sur les justificatifs fournis, il évalue et vérifie si le produit et le CPU correspondent aux exigences de la norme applicable. Lors de l'évaluation, les experts agissent en toute indépendance et impartialité vis-à-vis du donneur d'ordre. Lors de l'inspection, l'évaluation est effectuée selon les critères de divergence autorisés, qui sont définis dans une check-list d'inspection. Les résultats de l'évaluation doivent être consignés dans un rapport d'inspection.

Les évaluations et justificatifs d'organes externes sont également acceptés, pour autant que le prestataire de services ait pu parvenir à la conviction que les organes externes procédant aux évaluations sont agréés selon EN/ISO 17065 ou EN/ISO 17025 et que les évaluations fournies dans les justificatifs soient cohérentes et plausibles. Si le prestataire de services venait à constater que les évaluations et justificatifs de l'organe externe contiennent des lacunes graves, il est en droit de les refuser.



Si, dans le cadre de l'évaluation, le prestataire de services constate que certains justificatifs sont manquants, ces derniers doivent être fournis au prestataire de services.

Si, en raison d'un résultat d'évaluation insuffisant, le donneur d'ordre renonce à la poursuite du processus de certification, celui-ci sera annulé. Tous les documents doivent être remis au donneur d'ordre. La facturation se basera alors sur tous les services fournis jusqu'à ce moment-là.

Si le donneur d'ordre exprime son désir de poursuivre le processus de certification, le prestataire de services doit fournir toutes les informations permettant au client de transmettre les documents manquants. Tous les documents doivent alors être évalués à nouveau.

Les résultats des activités d'évaluation doivent être documentés.

Pour les détenteurs d'une licence, la documentation sera vérifiée et évaluée dans le cadre de la première inspection, respectivement de la surveillance en continu.

## **8.4 Evaluation et décision de certification**

Après l'obtention des résultats d'évaluation, le prestataire de services procède à une vérification et une évaluation de leur intégralité et plausibilité. L'évaluation des résultats doit être effectuée par des personnes qui n'ont pas participé au processus d'évaluation. De plus, le personnel exécutant l'évaluation doit agir en toute indépendance et impartialité vis-à-vis du donneur d'ordre.

### **8.4.1 Appréciation des rapports d'évaluation**

L'appréciation des rapports d'évaluation selon 8.1 et 8.2 doit être faite en toute indépendance et impartialité par le responsable du prestataire de services, qui n'a pas participé à l'établissement des rapports d'évaluation. Sur la base de cette évaluation, il formulera une recommandation concernant la décision de certification.

### **8.4.2 Décision de certification**

La décision de certification est prise par le directeur du prestataire de services.

Si ce dernier suit la recommandation positive concernant la décision de certification, la certification sera octroyée au donneur d'ordre.

En cas de refus d'octroyer la certification, le donneur d'ordre doit en être informé par écrit en indiquant les raisons du refus. Si le donneur d'ordre manifeste son désir de poursuivre le processus de certification, toutes les conditions doivent être mises en place pour reprendre le processus de certification.

Le processus de certification sera annulé s'il est retardé pendant une période raisonnable par la faute du donneur d'ordre. Tous les documents doivent alors être remis au donneur d'ordre.

Tous les services fournis jusqu'au moment de l'annulation seront facturés.

## **9 Documentation de certification**

### **(Attestation de la constance de performance ou rapport de détermination du type de produit)**

Après une décision de certification positive, le prestataire de services doit attester la constance de performance au donneur d'ordre.

Il n'est pas possible d'établir une attestation de la constance de performance pour les propriétaires de systèmes selon le système EVCP 1 sans production propre, en raison de l'absence d'inspection du CPU. Un rapport de détermination du type de produit sera établi à la place.

En ce qui concerne l'évaluation et la vérification de la constance de performance pour portes, portails et fenêtres avec caractéristiques de performance antifeu et/ou antifumée, il est fait référence à l'annexe ZA de la norme SN EN 16034.

Après l'obtention d'une attestation valable de la constance de performance, le fabricant est autorisé à établir une déclaration de performance et à procéder au marquage CE, conformément à l'ordonnance sur les produits de construction et l'annexe ZA.3 de la norme SN EN 16034.

Le certificat, respectivement le rapport de détermination du type de produit, est établi une seule fois et reste valable tant qu'il n'est procédé à aucune modification considérable de la norme de produit harmonisée, du produit de construction, du système EVCP ou des conditions de production du fabricant ou tant que le certificat, respectivement le rapport de détermination du type de produit, n'est ni retiré, ni suspendu par l'organe de certification. Le statut actuel du certificat peut être consulté sur le site web [www.sipiz.ch](http://www.sipiz.ch).

Les certificats de constance des performances en cours de validité peuvent être utilisés à des fins commerciales.

Les certificats de constance des performances non valides, suspendus et retirés ne peuvent plus être utilisés, mais il n'est pas nécessaire de les renvoyer au prestataire de services.

## 10 Registre des produits certifiés

Le prestataire de services tient un registre de tous les produits certifiés, indiquant le statut actuel des certificats, sur son site web ([www.sipiz.ch](http://www.sipiz.ch)).

Cette information permet d'identifier le produit et le donneur d'ordre ainsi que de publier le statut actuel du certificat attestant la constance de performance.

## 11 Modifications ayant une influence sur la certification

Exemples de modifications, pouvant exercer une influence sur la certification :

- Modifications ou compléments apportés au produit certifié ;
- Modifications ou compléments apportés aux procédures de fabrication ;
- Restructuration de l'entreprise ;
- Changement du nom ou de l'adresse de l'entreprise ;
- Fermeture d'une usine existante ;
- Ouverture de nouvelles usines ;
- Procédure d'insolvabilité ;
- Modifications ou compléments apportés aux programmes de certification ;
- Changements essentiels au niveau du système de gestion du prestataire de services ;
- Publication d'une nouvelle édition de la norme harmonisée en question.

En principe, il convient de faire la différence entre les changements provoqués par le donneur d'ordre et ceux provoqués par le prestataire de services.

Si les changements sont entraînés par le prestataire de services, le donneur d'ordre concerné en sera informé. La mise en œuvre des changements par le donneur d'ordre sera vérifiée par le prestataire de services.

Le donneur d'ordre est tenu d'informer par écrit et sans tarder le prestataire de services de tout changement pouvant avoir une influence sur l'envergure et le type de certification. Le prestataire de services procédera alors à une vérification des changements et à la définition de mesures nécessaires. Des mesures possibles peuvent être un nouveau test de type, de nouveaux calculs relatifs au type ou la remise des documents et justificatifs.

Le donneur d'ordre doit être informé des mesures et obtient un délai pour la mise en œuvre des mesures prescrites. Le donneur d'ordre doit annoncer la mise en œuvre des mesures au

prestataire de services, qui procédera à un examen des mesures mises en œuvre. Si nécessaire, il procédera à une nouvelle évaluation, décision de certification et documentation de certification.

En cas de mise en œuvre conforme des mesures, il sera procédé à la modification de la certification en vigueur et le certificat adapté de la constance de performance sera remis au donneur d'ordre.

## 12 Refus, restrictions, suspension ou révocation

Si le prestataire de services prend connaissance d'une non-conformité liée à une certification existante, il décidera si cela entraîne un refus, une restriction, une suspension ou une révocation de l'attestation de la constance de performance.

Exemples d'une non-conformité :

- Violation du contrat de certification et de surveillance ;
- Violation des programmes de certification ;
- Utilisation abusive du certificat attestant la constance de performance ;
- Divergences détectées dans le cadre de la surveillance par les inspecteurs ;
- Une surveillance qui ne peut pas être exécutée pour des raisons imputables au client ;
- Ouverture d'une procédure de faillite sur le patrimoine du donneur d'ordre ou refus d'une procédure de faillite en raison d'actifs manquants ;
- Interdiction de la certification prononcée par un tribunal ou une autorité ;
- Résiliation du contrat de certification et de surveillance par le client.

Tout refus et toute restriction, suspension ou révocation d'attestations de la constance de performance seront inscrits au registre officiel des certifications sur le site web du prestataire de services.

En cas de refus, restriction, suspension ou révocation d'une attestation de la constance de performance, le donneur d'ordre doit cesser l'utilisation de tout matériel publicitaire lié à la certification.

Conformément à l'art. 29 de l'OP Co (933.01), le prestataire de services est tenu d'annoncer tout refus ou toute restriction, suspension ou révocation d'attestations de la constance de performance à l'OFCL.

Le prestataire de services évalue et décide si dans le cas concret de la non-conformité il s'agit d'une divergence mineure, moyenne ou grave.

### 12.1 Divergence mineure

La divergence mineure est une divergence qui n'a aucune influence sur la sécurité ou la fonctionnalité du produit.

### 12.2 Divergence moyenne

La divergence moyenne est une divergence qui n'a pas d'influence considérable sur la sécurité ou la fonctionnalité du produit.

### 12.3 Divergence grave

La divergence grave est une divergence qui exerce une influence directe ou indirecte sur la sécurité ou la fonctionnalité du produit.

Toutes les prestations fournies par le prestataire de services seront facturées. Le statut de la certification sera publié sur le site web du prestataire de services.

#### **12.4 Présence d'une divergence mineure ou moyenne**

Si une divergence mineure ou moyenne devait être constatée, le prestataire de services octroie au donneur d'ordre un délai pour procéder à des mesures correctives. Si la réparation des défauts et la mise en œuvre des mesures prescrites sont effectuées dans le délai imposé, l'attestation de la constance de performance reste valable.

Si le donneur d'ordre ne procède pas à la réparation des défauts conformément aux prescriptions du prestataire de services ou s'il ne respecte pas les délais imposés, le prestataire de services fixe un nouveau délai pour procéder aux mesures correctives. Si les mesures prescrites sont entièrement mises en œuvre et les défauts réparés, l'attestation de la constance de performance reste valable.

Un deuxième manquement dans la mise en œuvre des mesures prescrites conduira à un refus ou une restriction, suspension ou révocation de l'attestation de la constance de performance.

Dans ce cas, le produit certifié ne peut plus être mis sur le marché ou seulement de manière restreinte. Le prestataire de services est obligé d'annoncer au donneur d'ordre s'il prévoit la suspension ou la restriction de la certification et lui adresse une demande de procéder aux réparations dans un délai imposé. Il doit également annoncer toute menace de révocation de la certification. En principe, la certification est rétablie après la mise en œuvre des mesures prescrites et la réparation des défauts par le client. Dans ce cas, le produit peut à nouveau être mis sur le marché.

Un nouveau manquement concernant la réparation des défauts ou la mise en œuvre des mesures prescrites conduira à un refus ou une restriction, suspension ou révocation de l'attestation de la constance de performance. Si le donneur d'ordre ne possède aucune autre certification, le prestataire de services est autorisé à résilier le contrat de certification et de surveillance

## 12.5 Présence d'une divergence grave

En cas de présence d'une divergence grave, la certification est en principe suspendue ou restreinte. Le prestataire de services doit informer le donneur d'ordre par écrit de toute suspension ou restriction de la certification et lui accorder un délai pour procéder à la réparation des défauts sous peine de révoquer l'attestation de la constance de performance.

Si le donneur d'ordre procède à la réparation des défauts et la mise en œuvre des mesures prescrites dans les délais imposés, le certificat sera rétabli. Le produit peut alors à nouveau être mis sur le marché.

Si le donneur d'ordre ne procède pas à la réparation des défauts et la mise en œuvre des mesures prescrites dans les délais, l'attestation de la constance de performance sera refusée ou révoquée. Si le donneur d'ordre ne possède aucune autre certification, le prestataire de services est autorisé à résilier le contrat de certification et de surveillance.

## 13 Résiliation du contrat de certification et de surveillance

Si le donneur d'ordre adresse une demande écrite de résiliation du contrat de certification et de d'inspection au prestataire de services, la résiliation prendra effet après un délai de résiliation de trois mois.

Le donneur d'ordre reçoit une confirmation écrite de la résiliation du contrat de certification et de d'inspection. Tous les certificats attestant la constance de performance perdent alors leur validité. Les produits certifiés ne peuvent plus être mis sur le marché avec ces certificats

## 14 Enregistrements

Pour prouver avoir rempli toutes les exigences liées au processus de certification, le donneur d'ordre est tenu de conserver l'ensemble des enregistrements. La conservation des enregistrements doit avoir lieu dans les locaux équipés d'une alarme incendie automatique du prestataire de services. L'accès aux locaux du prestataire de services est réservé aux personnes autorisées.

Tous les enregistrements doivent être traités dans le respect du principe de confidentialité absolue.

L'ensemble des enregistrements doit être conservé à partir de la demande de certification jusqu'à sa révocation et pendant 10 ans au-delà de la durée de certification.

Les plaintes doivent être traitées par les collaborateurs du prestataire de services qui n'étaient pas liés au processus de certification en question. Les plaintes doivent être traitées dans un délai raisonnable.

Dans le cadre de la procédure de plainte, toutes les informations pertinentes doivent être mises à disposition et vérifiées par le prestataire de services. D'éventuelles mesures de correction doivent être vérifiées quant à leur efficacité. Le prestataire de services doit informer le plaignant par écrit concernant le résultat et la fin de la procédure de plainte.

Si le donneur d'ordre est informé de plaintes liées au respect des exigences de la certification, il doit conserver tous les enregistrements relatifs à ces plaintes. Sur demande, les enregistrements sont à remettre au prestataire de services. Les plaintes ayant une influence sur le respect des exigences de la certification doivent être corrigées par le donneur d'ordre en appliquant des mesures appropriées. Ces mesures doivent être documentées.

## 15 Emoluments liés à la certification et à l'inspection

La procédure de certification et toutes les activités liées sont payantes.

Les émoluments sont indiqués dans l'ordonnance sur les émoluments Q.B.RL.11 du prestataire de services.