



Règles ATG-PLT

1 Objet et domaine d'application

Les présentes Règles de Certification produits de la marque ATG s'appliquent en complément des Règles de Certification ATG Général et définissent les conditions particulières de délivrance et de maintien de la marque ATG pour différentes familles de produits :

- Les kits « PLT », Pliable Linear Tube :

- Pour le marché français :

- Les kits de tuyaux onduleux pliables en acier inoxydable pour le gaz avec une pression de service jusqu'à 2 bar, conforme à la norme XP E 29-826, dans le domaine d'application de l'arrêté du 23 février 2018 complété du guide AMG. Cet arrêté reconnaît la délivrance de la marque ATG par CERTIGAZ comme preuve de conformité aux spécifications des produits, depuis janvier 2020.

Cette norme couvre également l'application PLT élevage qui était précédemment couverte par le CCH2010-02 jusqu'au DN25 maxi sous 2 bar, préconisé par GROUPAMA dans le guide des règles d'installation et d'utilisation du chauffage au gaz en élevage.

Pour information, l'arrêté du 27 décembre 2013, traite des installations d'élevage classées pour la protection environnementale.

Les kits de tuyaux onduleux pliables en acier inoxydable pour le gaz avec une pression de service inférieure ou égale à 0,5 bar, certifiés avant 2020 selon le cahier des charges AFG CCH2007-01, de juin 2014, sont acceptés jusqu'au 31 décembre 2022 conformément au guide AMG. Après cette date, la norme XP E 29-826 sera applicable.

- Pour les marchés à l'export :

- Les kits de tuyaux onduleux pliables en acier inoxydable pour le gaz avec une pression de service inférieure ou égale à 0,5 bar, conformes à la norme EN15266.

- Les tuyaux flexibles courts (FC) pour les raccordements d'ouvrages de distribution de gaz par canalisation dans le domaine d'application de l'arrêté du 23 février 2018 et du guide AMG, conformes au cahier des charges AFG CCH 2006-01, de mars 2015. Cet arrêté reconnaît la délivrance de la marque ATG par CERTIGAZ comme preuve de conformité aux spécifications des produits, depuis janvier 2020.

Les flexibles courts sont classés dans 3 familles qui correspondent au type d'utilisation :

- Les flexibles de pénétration (FCP)
- Les flexibles de compteur (FCC)
- Les flexibles de détendeur (FCD)

Ces cahiers des charges sont disponibles sur le site de l'AFG, www.afgaz.fr à la rubrique *activités techniques* puis *documentation technique et réglementaire*.

2 Définitions

Les définitions des CCH et des normes, désignés ci-après *documents normatifs*, s'appliquent pour leur domaine respectif.

3 Marquage

Les Règles de marquage des produits, de leur conditionnement et des notices sont définies dans les documents normatifs respectifs.

En complément de ces exigences, après la certification ATG, les tuyaux et les raccords constituant les kits PLT et les flexibles courts doivent porter les lettres ATG ou le logo ATG dans les mêmes conditions que les autres marquages requis.

Des informations requises par d'autres marchés peuvent intégrer le marquage du produit mais elles ne doivent pas prêter à confusion et elles peuvent être expliquées dans la notice.

Les process de marquage doivent assurer une pérennité des informations.

Nota : Pour les essais, le marquage peut être incomplet par rapport à ces exigences mais le process doit être le même.

La notice et les documents commerciaux relatifs aux accessoires admis à la marque ATG doivent faire référence à la marque ATG et porter le logo ATG sans qu'il y ait d'interprétation possible si des accessoires ne sont pas certifiés.

La notice doit décrire la mise en œuvre des protections (largeur du ruban, longueur de gaine thermo-rétractable, température de rétraction, pourcentage de recouvrement minimum sur la gaine du tuyau et sur le raccord, pourcentage minimum de recouvrement à chaque passe du ruban, gestion de la date de péremption éventuelle des manchettes, recommandations d'application pour éviter de souiller la protection...).

4 Critères de certification

4.1 Engagements

Pas d'engagements spécifiques autres que ceux spécifiés dans le formulaire de demande (annexe 1). Ces engagements répondent aux exigences de certification de la norme NF EN ISO CEI 17065.

4.2 Exigences applicables

4.2.1 Pour les kits PLT

Les kits PLT titulaires de la marque ATG doivent être conformes aux spécifications ci-après :

- Norme XP E 29-826 pour le marché français ou EN15266 pour l'export mentionnée au §1. Un même produit peut satisfaire aux 2 exigences selon les conditions de marquage précédentes.
- Informations complémentaires des plans d'essais, mentionnées en annexe 2.

4.2.2 Pour les flexibles courts

Les flexibles courts titulaires de la marque ATG doivent être conformes aux spécifications suivantes :

- Cahier des charges AFG CCH 2006-01 mentionné au §1.
- Informations complémentaires au CCH 2006-01 pour la mise en œuvre des essais, mentionnées en annexe 3.

4.3 Exigences de management de la qualité

4.3.1 Système de management de la qualité

Les dispositions minimales en matière d'assurance de la qualité que le demandeur/titulaire doit adopter et mettre en place pour que les produits qui bénéficient de la marque ATG-PLT soient fabriqués et/ou distribués en permanence dans le respect du présent référentiel sont précisées ci-après.

En faisant usage de la marque ATG, le titulaire prend un engagement sur la qualité permanente des produits certifiés qu'il fabrique et/ou livre à ses clients. Dans le cadre de la marque ATG-PLT le demandeur/titulaire apporte la preuve de l'existence et de l'efficacité de son dossier qualité.

L'objectif à atteindre par le demandeur/titulaire est la maîtrise des processus (au sens de la norme NF EN ISO 9000) et le maintien de la conformité de ses produits aux modèles initialement admis.

La réalisation de cet objectif suppose que le demandeur/titulaire mette en œuvre des moyens qui lui sont propres et dont les performances sont évaluées lors de la visite d'admission et vérifiées lors des visites

de suivi. Les exigences qualité de la présente marque ATG-PLT sont définies ci-après et sont basées sur les exigences de la norme NF EN ISO 9001 dont la portée est limitée au champ d'application.

Le tableau ci-après récapitule ces exigences.

Exigences Qualité	Exigences* § NF EN ISO 9001 (2015)	
Exigences générales	4.1 - 4.2	Requis pour les processus liés à la fabrication du produit.
Exigences relatives à la documentation	4.4 – 7.5	Requis
Responsabilité de la Direction		
Engagement de la Direction	5.1 - 5.2	Requis
Responsabilité et autorité	5.3	Requis
Représentant de la Direction		Requis
Revue de direction	9.3	Requis
Management des ressources		
	7.1 à 7.4	Requis
Réalisation du produit		
Planification de la réalisation du produit	8.1	Requis
Processus relatifs aux clients	8.2	Requis pour la gestion des réclamations clients
Achats	8.4	Requis
Maîtrise de la production et de la préparation du service	8.5.1	Requis
Identification et traçabilité	8.5.2	Requis
Préservation du produit	8.5.4 - 8.5.5	Requis
Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure	7.1.5	Requis
Mesure, analyse et amélioration		
Surveillance et mesure du produit	8.6 - 9.1	Requis
Maîtrise du produit non conforme	8.7 - 10.2	Requis
Action corrective	10.2	Requis

(*) Ces exigences s'appliquent également aux éventuels sous-traitants

4.3.2 Plan de contrôles en fabrication

4.3.2.1 Matières

Les caractéristiques des matériaux utilisés pour la fabrication des accessoires doivent être garanties par le fabricant (certificats matières ou contrôles internes).

La traçabilité des lots de matière par rapport aux lots de produits finis doit être assurée.

4.3.2.2 Caractéristiques dimensionnelles

Le fabricant doit établir des procédures visant à s'assurer que les tolérances de fabrication admises pour les accessoires (tuyaux pliables, raccords, flexibles, revêtements et composants) sont conformes aux valeurs déclarées, issues des essais de type initiaux.

La définition et la fréquence des vérifications métrologiques nécessaires sont laissées à l'appréciation du fabricant.

4.3.2.3 Essais minimums en production, libération de lots et surveillance du process

Un lot de tuyau pliable PLT ou de flexibles courts est un ensemble de produits de mêmes définitions ayant même diamètre nominal (DN) et marquage, fabriqués sur une même machine sans modification des paramètres de fabrication, à partir d'un même lot de matière. Le lot est défini et repéré par le fabricant.

Un lot de raccords, pour les différents kits PLT, est un ensemble de raccords de caractéristiques dimensionnelles identiques, ayant même diamètre nominal et même marquage, fabriqués au cours d'une même campagne de fabrication à partir d'un même lot de matière.

On entend par campagne de fabrication la période pendant laquelle une quantité définie et homogène de l'accessoire est produite dans des conditions uniformes. Le lot est défini et repéré par le fabricant.

Les caractéristiques et les fréquences minimales des essais doivent être conformes aux données des tableaux dans l'annexe 2 pour les kits PLT ou l'annexe 3 pour les FC.

Pour les kits PLT ou les FC, en cas de non-conformité d'un seul échantillon du lot soumis à essai, un autre lot d'échantillons constitué d'un minimum de deux fois le lot d'échantillons d'origine, provenant du même lot de production, doit faire l'objet d'un nouvel essai ; et si l'un des nouveaux échantillons est jugé non conforme, le lot de production doit être refusé et une analyse et des actions correctives doivent être menées.

5 Processus de certification ATG

5.1 Admission

5.1.1 Dossier de demande

Le modèle de dossier de demande est donné en annexe 1.

Si un produit certifié est reconditionné par une autre entité que le demandeur initial, avec ou sans changement de marque commerciale ou de références, il s'agit d'une demande d'admission par maintien.

5.1.2 Audits

Le site de fabrication principal est celui où sont réalisés les contrôles de libération des lots, le conditionnement et la mise à disposition des produits. Il est toujours audité lors de l'admission.

S'il est différent du site de fabrication principal le site de fabrication des tuyaux PLT ou flexibles courts doit obligatoirement être audité lors de l'admission.

Les autres sites de fabrication d'éléments des produits objet de la demande d'admission ne sont audités que lorsque le fabricant ne peut pas démontrer qu'il en a une maîtrise suffisante (ISO 9001 §8.4 et §9.1). Ils sont désignés ci-après par sites de fabrication secondaires.

Lorsque les sites audités sont certifiés ISO9001, les § 4, 5 et 9.3 de la norme ISO 9001, précisés au tableau § 4.3.1 peuvent ne pas être audités après analyse du rapport d'audit ISO9001.

La durée de l'audit sur sites ne sera pas inférieure à 1 journée et un forfait de 0,5 jour est ajouté pour la planification, la préparation, la rédaction du plan d'audit la rédaction du rapport et le suivi des non-conformités éventuelles.

Si la demande d'un fabricant concerne plusieurs sites, par défaut, la durée d'audit pour chaque site est d'un jour sauf si l'activité sur le site ne justifie pas une journée. Le plan d'audit détail la durée et les activités auditées par site. Dans ce cas d'audits multisites, le forfait rédactionnel est de 0,75 jour.

A titre dérogatoire, la procédure SQUAL100 s'applique si l'audit ne peut pas être réalisé physiquement pour des raisons sanitaires. Toutefois cette disposition n'est pas applicable pour les produits critiques qui subissent des tests libératoires à 100 %.

Si une sous-traitance est réalisée auprès d'une autre entreprise tierce et que cette activité peut impacter la qualité des produits sans analyse possible par le demandeur, cette entreprise est également auditée par CERTIGAZ.

Dans le cas d'un maintien, un audit réduit à 0,5 jour et un forfait rédactionnel de 0,5 jour est réalisé par CERTIGAZ pour vérifier la conformité des marquages.

5.1.3 Essais

Lorsque cela est possible ils sont réalisés sur des produits prélevés par CERTIGAZ lors des audits prévus au 5.1.2 ou à défaut dans le commerce ou dans les stocks d'un revendeur à la charge du demandeur.

Néanmoins, il est admis de réaliser ces essais sur des échantillons fournis par le demandeur à condition qu'il garantisse leur représentativité au type soumis à l'admission.

Les éprouvettes sont réalisées par le fabricant ou son représentant puis expédiées au laboratoire. Les essais sont réalisés par le CETIAT qui est un laboratoire indépendant de la marque.

Tout rapport relatif aux essais émis par un laboratoire accrédité selon l'ISO 17025 pourra être pris en compte après analyse de CERTIGAZ. Dans ce cas un essai de recoupement sera réalisé par le CETIAT.

5.1.3.1 Essais spécifiques aux kits PLT

Les essais et les contrôles d'admissions sont :

- ceux définis aux paragraphes 5 et 6 de la norme XP E 29-826 et de l'annexe 2, pour les kits PLT dédiés au marché français.
- ceux définis dans la norme EN15266 pour l'export.

Dans le cas de produits testés selon la norme XP E 29-826, l'extension est possible si les essais suivants sont réalisés et conformes :

- o Résistance aux basses températures de l'EN15266 §5.13 ;
- o Charge maximale des supports PLT de l'EN15266 §5.19, si applicable.

Les essais sont réalisés par le CETIAT à l'exception des essais mentionnés ci-après qui sont réalisés par d'autres laboratoires accrédités selon l'ISO 17025 pour ces essais :

- vieillissement de la gaine,
- résistance aux hautes températures,
- réaction au feu,
- résistance aux basses températures (pour EN15266),
- charge maximale des supports PLT (pour EN15266).

Les essais de recoupement sont identiques aux essais d'admission mais ne sont réalisés que sur deux DN (voir annexe 2) :

- 1 DN de la famille X,
- 1 DN des familles Y ou Z,

famille	DN	Recoupement gamme PLT - XP E29-826
X	10	1DN
	12	
	15	
Y	20	1DN de préférence le plus grand ou parmi DN32/40/50
	25	
	32	
Z	40	
	50	

5.1.3.2 Essais spécifiques aux flexibles courts (FC)

Les essais et les contrôles d'admissions sont ceux définis aux paragraphes 7 et 8 du CCH2006-01 et de l'annexe 3 pour les FC.

Les essais de recoupement sont identiques aux essais de surveillance pour un DN de chaque type de flexible (voir annexe 3).

5.1.3.3 Essais spécifiques des extrémités fileté, communs aux kits PLT et FC

Selon la famille du produit, les documents normatifs suivants s'appliquent par diamètre de raccordement :

- JPC/JPG => NF D36-136 dimensions et NF E 29-532
- JSC => NF D 36-136 dimensions et NF E 29-536
- GPL => NF D 36-136 dimensions et CCH2020-04

- EN10226-1 => CCH2020-05

Si le fabricant et/ou le sous-traitant sont certifiés selon les règles NF540 pour des raccords d'une même famille et d'un même DN, les essais ne sont pas refaits dans le cadre de la marque ATG.

Pour réaliser ces essais :

- La partie PLT n'est pas évaluée et cette dernière est constituée d'une éprouvette de type 1 avec une longueur réduite, 10 cm par exemple.
- Les FCD sont les seuls concernés par une jonction JSC. Ils peuvent être plus courts et sous forme de produits semi-finis (sans tresse ni gaine) puisque c'est la jonction qui est évaluée.

5.1.3.4 Essais spécifiques pour la durabilité du marquage

Pour vérifier la pérennité des marquages sur les produits, le paragraphe 9 de la norme NF E 29-135 est applicable lors de l'admission et lors de modification du process de marquage :

- Première catégorie : Nom, sigle ou marque déposée du fabricant, l'application GAZ si requise et la marque de conformité ATG,
- Seconde catégorie : Tous les autres éléments du marquage.

Les tuyaux PLT ne sont pas soumis à ces essais car la durabilité est évaluée lors de l'essai de vieillissement de la gaine et la séquence de marquage est tous les mètres.

5.1.3.5 Essais spécifiques pour les raccords PLT issus d'assemblages brasés

C'est le cas par exemple de raccords « mixte » pour des jonctions particulières :

- avec un tube PE dont le raccord à braser est certifié selon les règles NF136 ;
- avec un compteur pour lequel un raccord particulier est requis (une crosse ou un coude 180°). Ces raccords sont certifiés selon les règles NF540 avec une extrémité à braser en tube de cuivre ;
- avec un robinet pour lequel un raccord particulier est requis (une crosse gazinière par exemple). Ces raccords sont certifiés selon les règles NF540 avec une extrémité à braser en tube de cuivre ;
- avec une jonction sphéro-conique dont l'extrémité est à braser. Ce type de raccords est certifié selon les règles NF540 ;

Le raccord final obtenu par brasage avec ou sans l'ajout de tube cuivre est certifié ATG sans autres essais que ceux des règles NF136 ou NF540.

Néanmoins, le fabricant doit respecter les spécifications ATG B.600 et la norme EN1254-1, dont entre autres :

- les tubes de cuivre, s'ils sont utilisés, doivent être certifiés NF090 ;
- les couples de brasage doivent être certifiés ATG-Brasures ;
- les dimensions et tolérances d'emboitures sont conformes à l'EN1254-1 ;

Ces dispositions sont vérifiées lors des audits ainsi que la qualification des opérateurs de brasage (DMOS et QMOS).

Si le fabricant et/ou le sous-traitant sont certifiés selon les règles NF540 pour des raccords avec brasage, l'audit n'est pas refait dans le cadre de la marque ATG.

5.1.3.6 Cas particuliers :

Lorsque la demande concerne une modification du produit ou une extension de gamme, le plan d'essais peut être allégé. Il est défini par CERTIGAZ en fonction de la nature de la modification ou de l'extension.

Le laboratoire du CETIAT peut être sollicité par CERTIGAZ pour établir un plan d'essais, allégé. En cas de doute le comité spécifique de la marque peut être saisi pour donner un avis. Si un doute persiste, par mesure de sécurité et précaution, les essais initiaux sont réalisés.

Pour les kits PLT, ce plan d'essais allégé est déjà défini pour 2 cas :

- Pour un champ de certification dédié aux bâtiments d'élevage, le DN maxi est 25 avec une MOP 2 bar :
 - o Dans le cas d'une extension d'une gamme certifiée selon la norme XP E 29-826, classe 2, aucun essai n'est requis.
 - o Dans le cas d'une extension d'une gamme certifiée selon la norme XP E 29-826, classe 1 (ou du CCH2007-01), le plan requis est commun à celui-ci-dessous.

- Pour une demande de certification de kits PLT jusqu'à 2 bar dont les caractéristiques sont identiques à une gamme déjà certifiée de kits PLT sous 0,5 bar, le plan d'essais est à l'annexe 2.

Pour les flexibles courts détenteurs d'une autorisation d'emploi GRDF avant 2012, les essais d'admission sont réduits aux essais de surveillance pour un DN de chaque type de flexible.

5.2 Surveillance

5.2.1 Audit(s)

Les audits de surveillance sont réalisés dans les mêmes conditions que les audits d'admission § 5.1.2.

Les audits de surveillance sont réalisés :

- Annuellement pour la partie fabrication et maîtrise des tuyaux flexibles,
- Tous les 2 ans pour les autres activités visées en audit d'admissions.
- Dans le cas d'un maintien ou pour des activités externalisées avec faible impact sur le produit, l'audit de surveillance n'est réalisé qu'une fois pendant la durée de validité du certificat de 3 ans.

A titre dérogatoire, la procédure SQUAL100 s'applique si l'audit ne peut pas être réalisé physiquement pour des raisons sanitaires.

5.2.2 Essais

Les essais de surveillance sont réalisés chaque année, par le CETIAT, sur des produits prélevés par CERTIGAZ lors des audits prévus au 5.2.1 ou à défaut, si les essais le permettent (essais sur produits semi-finis en FC par exemple), dans le commerce ou dans les stocks d'un revendeur à la charge du titulaire.

Après prélèvement, les éprouvettes sont préparées par le titulaire et envoyés au CETIAT, à la charge du titulaire, dans un délai d'un mois maximum.

Quel que soit le produit, tous les DN sont testés sur plusieurs années à raison d'un DN par an. Une rotation est établie pour que l'ensemble des DN soit surveillé sur la période la plus courte possible.

5.2.2.1 Essais spécifiques aux kits PLT

Les essais de surveillance sont les mêmes que les essais d'admission mais ils sont réalisés successivement sur un seul DN d'une seule famille X, Y ou Z.

Toutefois, certains types d'essais ne sont pas réalisés dans le cadre de la surveillance, voir annexe 2.

Pour les produits certifiés selon le CCH2007-01, la surveillance est réalisée selon la norme XP E 29-826 avec une MOP de 0,5 bar. Ces dispositions s'appliquent jusqu'au 31 décembre 2022.

Avant cette date, les produits devront faire l'objet d'une modification pour faire référence à la norme XP E 29-826 afin d'être conformes au 1^{er} janvier 2023.

Avant l'expédition des produits prélevés par CERTIGAZ, le fabricant réalise les éprouvettes pour le laboratoire. Pour respecter la chronologie du terrain, pour les éprouvettes de résistance aux agents chimiques, il cintre les éprouvettes puis applique la ou les protections préconisées dans la notice.

Il joint également une notice et du ruban de protection supplémentaire pour réparation.

5.2.2.2 Essais spécifiques aux flexibles courts (FC)

Les essais de surveillance sont les mêmes que les essais d'admission mais ils sont réalisés successivement sur un seul DN par type de FC (FCP, FCC et FCD).

Toutefois, certains types d'essais ne sont pas réalisés dans le cadre de la surveillance, voir annexe 3.

5.2.2.3 Essais spécifiques des extrémités filetés communs aux kits PLT et FC

Selon la famille du produit les normes suivantes s'appliquent :

Famille	Documents normatifs	échantillonnage
JPC/JPG GPL	NF D36-136 dimensions et NF E 29-532 NF D 36-136 dimensions et CCH2020-04	un diamètre de raccordement par an
JSC EN10226-1	NF D 36-136 dimensions et NF E 29-536 CCH2020-05	un diamètre de raccordement par an

Les dispositions sont identiques au § 5.1.3.3.

Lorsque la gamme des FCD est réduite à 1 produit certifié, la fréquence de surveillance est de 2 ans au lieu de 1 an (voir annexe 3).

5.2.2.4 Essais spécifiques pour la durabilité du marquage

La surveillance de la durabilité du marquage est assurée annuellement par le fabricant selon les prescriptions du paragraphe 9 de la norme NF E 29-135 et du §5.1.3.4. Ces dispositions sont vérifiées lors des audits.

6 Approbation

Les présentes Règles de certification ATG-PLT :

- ont été approuvées le 27/04/2021 par le Directeur Général de CERTIGAZ après avis du Comité Particulier ATG-PLT
- sont applicables à compter du 01/05/2021 sauf les modifications assujetties d'une période transitoire;
- annulent toute version précédente ;
- peuvent être modifiées par le Directeur Général de CERTIGAZ après avis du Comité Particulier ATG-PLT.

7 Synthèse des modifications

N° de révision	date	Principales modifications effectuées	Impact sur les exigences des produits déjà certifiés et/ou période transitoire ; modalités de vérification de prise en compte/mise en œuvre.
création	15/04/2009	Création des Règles Spécifiques ATG-PLT	
Rev1	12/03/2013	<ul style="list-style-type: none"> - § 5.1.3 possibilité d'un plan d'essais allégé en cas de modification - § 5.2.2 précision pour une surveillance de tous les DN par rotation annuelle - Changement d'adresse de CERTIGAZ 	
Rev 2	25/07/2013	<ul style="list-style-type: none"> - Les Règles régissent les kits PLT et les flexibles courts en fonction de chaque CCH - Pour les PLT : <ul style="list-style-type: none"> - décisions d'amendement du CCH au 11/2012 pour la mise en œuvre - modification des fréquences et échantillonnage pour le contrôle en production - précisions pour le dossier technique et les nourrices 	
Rev 3	25/03/2014	<ul style="list-style-type: none"> - Ajout du § 5.5.4 en annexe 2, précisions pour les nourrices oubliées en Rev 2 - Présentation des informations du dossier technique, annexe 1, documents 2 & 3 	
Rev 4	23/01/2015	<ul style="list-style-type: none"> - Modification uniquement du nom de la marque ATG-PLT au lieu de ATG-PLT/FC pour répondre à un écart suite à l'audit COFRAC concernant l'intitulé déposé. Pour autant, les règles ATG-PLT concernent les kits PLT et les flexibles courts (FC). - Précision sur le délai d'envoi (1 mois maxi) des échantillons au laboratoire et d'en informer CERTIGAZ (§ 5.2.2 et DOC1 de l'annexe 1) suite au prélèvement pour essais de surveillance. 	
Rev 5	22/09/2015	<ul style="list-style-type: none"> - Prise en compte des révisions des cahiers des charges par rapport à l'arrêté du 16 juillet 1980 modifié. - Pour les flexibles courts, suppression des tests de résistance aux hautes températures, traction et résistance au brouillard salin. Selon la version du CCH. - Intégration d'une 3^e famille de produits : les kits PLT élevage. - Restructuration des règles avec une annexe par famille de produits. - Précisions pour l'abandon d'installation gaz et l'utilisation des manchettes de protection pour les kits PLT. Ajout de note d'interdiction. - Modification des spécifications de résistance aux contraintes ammoniacales pour les kits PLT et PLT élevage. Précisions pour les essais de résistance aux produits chimiques (jonction tuyau/raccord et réparation de la gaine) pour les kits PLT et PLT élevage. - Raccords PLT ou PLT élevage pour installation GPL, M20x150 ou G3/4. - Précision sur l'échantillonnage en admission, recouplement ou surveillance pour les FC. - Précisions pour les tés et nourrices des kits PLT. 	Phase de transition jusque fin 2015 ; nouvelles exigences imposées en 2016.
Rev 6	3/05/2016	<ul style="list-style-type: none"> - Intégration des 2 versions de la norme ISO9001, 2008 et 2015 au §4.3.1 - Dans les annexes 2 et 3, précision pour les raccords PLT d'extrémité avec l'utilisation de raccords JSC selon la norme NF E 29-536 mentionnée dans les références normatives des CCH, GPL et « mixte » 	Aucun impact pour produits déjà certifiés Pas de période transitoire Pas de vérification à faire
Rev 7	10/11/17	<ul style="list-style-type: none"> - Ajout des kits PLT 2 selon la norme XP E 29-826 avec une période transitoire de 3 ans pour l'arrêt des CCH2007-01 et CCH2010-02 - Avec les précisions en annexe 5 - Informations pour la préparation des éprouvettes : <ul style="list-style-type: none"> • Gestion des essais de résistance chimiques et de vieillissement selon les différents types de protection • Cintrage et apposition des protections par le fabricant 	- Plan d'essais réduit pour extension d'une gamme PLT 500 mbar à 2 bar - pas de vérification par antériorité,
Rev 8	Février 2021	<ul style="list-style-type: none"> - Mise à jour pour mentionner les nouveaux textes réglementaires en lien avec l'arrêté du 23 février 2018 et le guide AMG - Suppression de la référence à la norme ISO9001 version 2008 - Suppression du CCH2010-02, PLT élevage, remplacé par la norme XP E 29-826 - Suppression des essais selon le CCH2007-01 - Ajout de la certification ATG pour des marchés à l'export selon la norme EN15266 	- déjà appliqué depuis janvier 2020 - plus d'impact depuis 2018 - pas de certification - couvert par XP E 29-826 - nouveau
Rev 9	26/04/2021	<ul style="list-style-type: none"> - Précision dans notice pour protéger les PLT en attente sur chantier - Valeurs de débit-repères pour les FCP - Demande de maintien - Gestion des audits multisites, en maintien, à distance et de sous-traitant - Précision sur le dossier technique au format pdf non verrouillé - Précisions diverses et pays titulaire ou représentant en Europe - Précisions pour l'essai de pliability - Fréquence d'essais tous les 5000 m limitée éventuellement à 1/mois - Fréquence des AT pour FC si la gamme est de 1 référence portée à 2 ans - clarification pour le marquage 	Déjà appliqué ou applicable sans délai
		<ul style="list-style-type: none"> - Essais des raccords filetés 	Applicable en surveillance 2021 des produits certifiés
		<ul style="list-style-type: none"> - Certification les raccords obtenus par brasage de plusieurs composants- clarification 	1 an après certification des raccords brasés NF540
		<ul style="list-style-type: none"> - Essai de pérennité des marquages et sa surveillance par le fabricant - clarification 	Période transitoire pour vérifier les produits certifiés jusqu'au 31/12/2021

ANNEXE 1**CONSTITUTION DU DOSSIER DE DEMANDE**

- Lettre type de demande d'admission reproduite sur papier à entête du fabricant et établie selon modèle joint (document n° 1)
- Fiche de renseignements généraux (document n° 2)
- Fiche d'identification des produits (document n° 3 pour kits PLT ou n°4 pour FC)
- Dossier technique :

NOTA : Ce dossier technique est envoyé dans un seul fichier au format pdf non verrouillé afin qu'il soit validé par CERTIGAZ.

Kits PLT

- plans côtés de chaque tuyau (diamètres, épaisseur et ondes), raccord (conformité aux § 4.4 et 4.5 de la norme XP E 29-826), accessoire et joint ;
- définition des marquages et des lots ;
- certificat de conformité matière joint selon NF EN 549 ou NF EN 682;
- notice conforme aux § 7 et 8 de la norme XP E 29-826 (instruction d'assemblage, d'installation, de perte de charge, avertissement de mise en œuvre...).

Flexibles courts

- plans d'ensemble côtés, plans côtés de chaque composant (conduit métallique flexible onduleux, pièce d'extrémité ou embout de raccordement) avec la définition des matières ;
- définition de la tresse métallique (dimension et matière des fils, nombre de fils, nombre de brins, angle et pas de la tresse) ;
- définition de la gaine plastique (FCC et FCD) ;
- définition du revêtement anticorrosion (FCP) ;
- les notices d'installation et de mise en œuvre conformes au § 11 du CCH 2006-01 ;
- le mode de protection et de conditionnement conformément aux § 12 et 13 du CCH 2006-01.

DOCUMENT N° 1**FORMULE DE DEMANDE D'ADMISSION**

(à établir sur papier à en-tête du fabricant)

Lettre à adresser à :

Monsieur le Directeur Général
CERTIGAZ
8 rue de l'Hôtel de ville
F – 92200 Neuilly sur Seine

Objet : **Demande d'admission (initiale, par maintien, extension) à la marque ATG-PLT**

Monsieur le Directeur Général,

J'ai l'honneur de demander l'autorisation d'apposer la marque ATG sur les produits de ma fabrication, conformes au document normatif correspondant et aux Règles de Certification ATG-PLT en vigueur, dont les caractéristiques figurent en annexe.

Je déclare avoir pris connaissance des textes précités et des Règles de Certification Générales ATG.

Je m'engage :

- à me conformer sans réserve aux prescriptions des Règles de Certification, ainsi qu'aux décisions prises ou à prendre, en exécution des dites prescriptions ;
- à ne mettre en vente les produits revêtus de la marque ATG-PLT qu'après m'être entouré de toutes les précautions de nature à assurer leur conformité aux normes et spécifications ;
- à réserver la marque et la référence des produits présentés à la marque ATG-PLT aux seuls produits conformes à ceux admis ;
- à prendre toute disposition vis-à-vis de la protection de la marque commerciale présentée à la marque ATG-PLT pour disposer d'un droit exclusif sur cette marque au titre de la législation en matière de propriété industrielle ;
- à apposer la marque, sans équivoque, sur les produits admis et eux seuls ;
- à exercer les contrôles de fabrication qui m'incombent au titre des Règles de Certification de la marque ;
- à signaler sans délai à CERTIGAZ tout incident, toute modification de conception, de méthode ou d'organisation de la fabrication, et plus généralement, tout fait susceptible d'entraîner une variation des conditions dans lesquelles la marque a été délivrée ;
- à faciliter la tâche des auditeurs mandatés par CERTIGAZ dans le cadre de leurs missions ;
- à fournir toutes pièces justificatives exigées dans le cadre de l'application d'une sanction ;
- à fournir à titre gratuit les produits désignés par CERTIGAZ pour les vérifications et les faire parvenir à mes frais et sous ma responsabilité au laboratoire désigné par CERTIGAZ, sous un délai d'un mois et d'en informer CERTIGAZ ;

DOCUMENT N° 1**(à établir sur papier à en-tête du fabricant)**

- à verser le montant des frais d'instruction de la demande prévus par le régime financier de la marque, et à effectuer tous paiements ultérieurs qui me seront réclamés en conformité avec le règlement de la marque ;
- à n'indiquer sur tous les imprimés publicitaires ou catalogues, d'autres caractéristiques que celles qui sont confirmées par les essais et qui seront communiquées.

(2) J'habilite, par ailleurs, la société **(3)** prise en la personne de :
 Monsieur/Madame (*nom*)..... en tant que (*qualité*)
 à me représenter sur le territoire français pour toutes questions relatives à l'usage de la marque ATG-PLT.

(2) Je demande à ce que les frais qui sont à ma charge lui soient facturés directement. Elle en assurera le règlement à ma place, en tant que mandataire, dès réception des factures comme elle s'y engage en acceptant ce mandat.

Je m'engage à signaler immédiatement à CERTIGAZ toute nouvelle désignation de mandataire en remplacement du mandataire ci-dessus désigné.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur le Directeur Général, l'expression de ma considération distinguée.

Date :

Cachet et signature du représentant (4)(5)

Cachet et signature du demandeur (4)(5)

Cachet et signature du fabricant (6)

P.J. : Fiche de renseignements généraux,
 Fiche d'identification des produits,
 Dossier technique.

-
- (2)** Optionnel. Ce paragraphe ne concerne que les demandeurs situés en dehors du territoire européen (EEE et AELE)
 - (3)** La désignation de la société mandataire comporte : dénomination sociale, forme de la société, siège social, numéro de registre de commerce
 - (4)** Les signatures du demandeur et de son représentant en Europe (EEE et AELE) doivent être respectivement précédées de la mention manuscrite "*Bon pour mandat*" et "*Bon pour acceptation de mandat*"
 - (5)** Faire précéder la signature de la mention manuscrite « *Lu et approuvé* »
 - (6)** Dans le cas d'un maintien

DOCUMENT N° 2
FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX
 (à joindre au dossier technique)

• **Raison sociale et adresse du demandeur/titulaire :**

.....

Interlocuteur : Téléphone : Fax :

E-mail :

Informations pour la facturation (N° TVA, SIRET) :

• **Le cas échéant, nom et adresse du mandataire en Europe :**

.....

Interlocuteur : Téléphone : Fax :

E-mail :

Informations pour la facturation (N° TVA, SIRET) :

• **Raison(s) sociale(s) et adresse(s) du(des) site(s) de fabrication des tuyaux :**

§ à dupliquer si plusieurs sites sont concernés

.....

Interlocuteur : Téléphone : Fax :

E-mail :

• **Raison sociale et adresse de l'unité de conditionnement (si différent) :**

§ à dupliquer si plusieurs sites sont concernés

.....

Interlocuteur : Téléphone : Fax :

E-mail :

• **Raison sociale et adresse du fournisseur des raccords (si différent) :**

§ à dupliquer si plusieurs sites sont concernés

.....

Interlocuteur : Téléphone : Fax :

E-mail :

• **Raison sociale et adresse du site réalisant les essais libératoires et PVT :**

§ à dupliquer si plusieurs sites sont concernés

.....

Interlocuteur : Téléphone : Fax :

E-mail :

DOCUMENT N° 3**FICHE D'IDENTIFICATION DES PRODUITS – Kits PLT (norme XP E 29-826)**
(à joindre au dossier technique)

- **Marque commerciale** :
- **Référence commerciale** : annexer un tableau qui reprend les caractéristiques (référence, DN, désignation, raccords...)
- **Spécification des matières** (désignation normalisée et norme de référence suivant § 4 de la norme XP E 29-826) :
 - tuyaux métallique flexible onduleux en inox :
 - raccords (inox, alliage de cuivre, fonte) :
 - raccords d'extrémité
 - raccords de couplage
 - té
 - nourrice
 - support métallique résistant à la corrosion :
 - gaine de protection jaune/orangée (matière et nuance RAL) :
- **Caractéristiques des joints et/ou produits d'étanchéité** (§ 4.6 de la norme XP E 29-826) :
 - Fournisseur, nature, désignation :
 - Dureté (joint) et classe de températures :
 - Certification selon norme NF EN 549 ou EN 682 :
 - Autre :
- **Marquage** (suivant § 7 de la norme XP E 29-826 et les Règles ATG-PLT) :
 - Tuyaux (PLT 2) :
 - Raccords :
- **Pression d'essai de résistance** (§ 5.6 de la norme XP E 29-826)
- **Utilisation d'une manchette de protection des raccords** (§ 3.6.2 de la norme XP E 29-826) :

	Manchette thermo rétractable (1)	Ruban (1)	Autre principe (1) :
Matière			
Fournisseur			
Désignation			
Dimensions			
Couleur (nuance RAL)			

(1) Rayer éventuellement si non utilisé et le mode d'application doit être décrit dans la notice

- **Couple de serrage des raccords par DN (ou serrage en butée) :**
- **A compléter des plans d'ensemble et de détail**

DOCUMENT N° 4**FICHE D'IDENTIFICATION DES PRODUITS – Flexibles Courts**

(à joindre au dossier technique)

- **Marque commerciale** :
- **Référence commerciale** : annexer un tableau qui reprend les caractéristiques (référence, DN, désignation, type de flexible, raccords d'extrémité des FC...)
- **Spécification des matières** (désignation normalisée et norme de référence) :
 - tuyaux métallique flexible onduleux en inox, § 6.1 du CCH2006-01 :
 - pièce d'extrémité, § 6.2 du CCH 2006-01 (tube acier ou cuivre, partie tubulaire inox, écrou, bride).
- **Procédé de soudage** :
- **Marquage** (suivant § 10 du CCH2006-01 et les Règles ATG-PLT) :
- **Pression d'essai de résistance** (PRM selon CCH2006-01) :
- **Couple de serrage des raccords par DN** (types 3, jonction sphéro-conique pour FCD et 4, jonction à bride pour FCC) :
- **Définition de la tresse métallique** (§ 6.3 du CCH2006-01 pour la nuance d'inox, le \varnothing des fils, le nombre de brins et de fils par brin, l'angle et le pas de la tresse des FCD) :
- **Définition de la gaine plastique** (selon CCH2006-01 pour FCD et FCC) :
- **Définition du revêtement anticorrosion** (§ 6.4 du CCH2006-01 pour FCP) :
- **A compléter des plans d'ensemble et de détail**

ANNEXE 2

Informations complémentaires à la norme XP E 29-826, kits PLT jusqu'à 2 bar

A- Précisions sur les § de la norme XP E 29-826

3.6.2 Manchette

Cette manchette est utilisée également pour réparer la gaine lorsqu'elle a été déchirée, coupée ou arrachée lors de la mise en œuvre ou après.

4.4 Filetages et extrémité des raccords PLT

Des raccords « mixte » avec une extrémité ATG-PLT et une extrémité NF136 (raccord PE), par exemple, peuvent figurer dans un catalogue lorsqu'ils sont réalisés par un assemblage brasé en usine. Dans ce cas chaque partie est certifiée et marquée selon la marque respective mais le raccord final « mixte » n'est pas certifié.

4.5.3 Nourrice et té

Note 1 : Selon le process de fabrication, un test d'étanchéité de la nourrice ou du té peut être nécessaire.

Note 2 : Deux nourrices peuvent être mises en série avec un tuyau PLT.

Note 3 : Un té est assimilable à une nourrice mais sans fixation.

Note 4 : l'utilisation de nourrice ou té standard de plomberie avec raccords à filetage conique ou cylindrique n'est pas autorisée. Le tuyau PLT doit être raccordé directement.

Note 5 : une des connexions d'un té peut être un raccord d'extrémité destiné à connecter un autre type de canalisation gaz.

5.4 Pliabilité

En essai de type initial (TT – type test) comme en essais de surveillance, libération de lot (BRT-Batch Release Test) par le fabricant ou l'organisme tierce partie (AT – Audit Test), il est nécessaire de poursuivre cet essai au-delà des 12 cycles soit jusque défaillance soit au moins jusque 36 cycles pour s'assurer d'un même niveau de performance du tuyau à chaque lot de fabrication.

Pour les TT et les AT, les essais sont réalisés avec :

- 2 éprouvettes selon le mode opératoire de la norme ;
- 2 éprouvettes jusqu'à la rupture ou 36 cycles maxi sans arrêter à 12 cycles pour faire un test d'étanchéité.
- Pour les BRT, l'essai est réalisé avec au moins une éprouvette jusqu'à la rupture ou 36 cycles maxi sans arrêter à 12 cycles pour faire un test d'étanchéité. Si une rupture intervient avant ou à 16 cycles, un 2^e test avec un échantillonnage doublé doit être réalisé et l'étanchéité est vérifiée après 12 cycles pour 50% d'éprouvettes et jusqu'à rupture pour les autres 50%. L'étanchéité doit être conforme pour les éprouvettes ayant subies 12 cycles. Tous les résultats sont enregistrés.

Si les moyens d'essais des BRT réalisés par le fabricant et ceux du CETIAT révèlent une différence des résultats d'essais, CERTIGAZ peut demander au fabricant de réaliser les BRT sur plusieurs éprouvettes et d'appliquer un autre seuil que 12 cycles pour déclarer la conformité en tenant compte de cette corrélation des résultats.

5.12 Résistance aux agents chimiques

5.12.2.2 Méthode d'essai pour la résistance au produit d'entretien ménager

L'agent de blanchiment est une solution d'hypochlorite de sodium à 9% par volume. Pour les essais de suivi à la charge du fabricant, la solution peut être une solution industrielle avec une concentration garantie entre 6 et 14%. Le rapport mentionne la solution utilisée.

7 Instructions d'assemblage et d'installation

7.1 Généralités

En complément, le guide d'installation devra mentionner :

- Les PLT en attente de raccordement sur des chantiers doivent être bouchonnés pour éviter l'introduction de corps solides ou liquides et ainsi garantir les performances du produit.

Échantillonnage et critères de conformité

Le tableau 11 est complété pour tenir compte des informations précisées dans les présentes règles :

Caractéristiques	Admission	Recouplement (5)	Ajout DN	Surveillance	§ normes		Type éch.	Nb éch.	Critères de conformité
					XP E 29-826	EN 15266			
Dézincification	-	-	-	-	4.5.2	4.5.3	-	Certificat fournisseur	
Dimensionnel	Tous les DN	2 DN X et (Y ou Z)	DN	1DN	5.3	5.3	-	Essais en gras	Dimensions
Pliabilité (1)	Tous les DN	2 DN X et (Y ou Z)	DN	1DN	5.4	5.4	1	2+2	Etanchéité
Résistance à l'écrasement	Tous les DN	2 DN X et (Y ou Z)	DN	1DN	5.5		1	4	Etanchéité et déformation max.
Stabilité sous pression	Tous les DN	2 DN X et (Y ou Z)	DN	1DN	5.6		1	1	Etanchéité et allongement
Résistance à l'usure de la gaine extérieure	Tous les DN	2 DN X et (Y ou Z)	DN	1DN	5.7		1	1	Pas de pleine perforation
Résistance structurale	Tous les DN	2 DN X et (Y ou Z)	DN	1DN	5.8		1	1	Etanchéité
Résistance au choc	X et Y et Z	2 DN X et (Y ou Z)	DN	1DN	5.9		2	1	Etanchéité
Résistance à la pénétration	Tous les DN	2 DN X et (Y ou Z)	DN	1DN	5.10		1	1	Etanchéité
Résistance à la traction	Tous les DN	2 DN X et (Y ou Z)	DN	1DN	5.11		1	1	Etanchéité
Résistance aux agents chimiques	Y	Y	DN	1DN	5.12		2	2 /agent chimique (2)	Etanchéité et aucun signe de détérioration
	Y	Y	DN	1DN	5.12		1	1 /agent chimique (3)	
Résistance aux basses températures	Y	-	-	-	NON	5.13	2	1	Etanchéité et aucun signe de détérioration
Vieillessement de la gaine et marquage	X et (Y ou Z) (4) (5)	-	-	-	5.13	5.14	2	2	Etanchéité et aucun signe de détérioration
Etanchéité en cas d'incendie	X et Y et Z	-	-	-	5.14	5.15	2	2	Niveau de fuite admissible
Réaction au feu	X et (Y ou Z) (5)	-	-	-	5.15	5.16	Suivant annexes A et B		Classification Euroclasses
Conductivité électrique	X et Y et Z	2 DN X et (Y ou Z)	DN	1DN	5.16	5.17	2	2	Résistance électrique
Perte de charge	Tous les DN	-	DN	-	5.17	5.18	Tableaux 9 et 10		Déclaration des pertes de charge
Corrosion sous contrainte	Tous les DN	2 DN X et (Y ou Z)	DN	1DN	5.18	4.5.2	2 plus court	1	Etanchéité et pas de rupture
Charge maxi pour supports PLT	X et Z	-	-	-	NON	5.19	tuyaux	2	Déformation admissible

(1) Avec les précisions du §5.4 de la présente annexe.

(2) Si la demande de certification prévoit 2 types de protection (ruban ou gaine thermo rétractable) :

- Les essais d'admission ou de recouplement pour la résistance aux agents chimiques sont réalisés par moitié avec chacun des types de protection (1 échantillon par agent chimique et par type de protection),
- Les essais de surveillance sont réalisés par rotation annuelle du type de protection.

(3) Pour s'assurer de la performance des rubans de réparation, lors des essais chimiques, la gaine est endommagée puis réparée de la manière suivante, par le laboratoire sur une éprouvette dont il dispose :

- une bande d'environ 30 mm de long et 2 mm de large est découpée dans l'axe du tuyau, sur la partie centrale d'une éprouvette de type 1,
- la zone est ensuite protégée par un ruban de protection selon les recommandations décrites par le fabricant, dans la notice de mise en œuvre.
- l'éprouvette est ensuite formée en U, si nécessaire, et testée comme les autres éprouvettes de type 2.

(4) Les éprouvettes sont munies de manchettes de protection par moitié si des rubans et manchettes thermo rétractables sont préconisés. A l'issue du test de vieillissement, ces manchettes doivent rester en place pour assurer leur fonction. A l'issue du test de vieillissement, ces manchettes doivent rester en place pour assurer leur fonction.

(5) De préférence, le DN le plus grand est retenu pour le couple de famille Y ou Z, ou parmi les DN32/40/50.

Dans le cas d'une extension d'une gamme PLT 500 mbar vers une gamme PLT jusqu'à 2 bar, les essais d'admission sont réduits comme suit :

- Pour un nouveau DN, concerné par la pression de service de 2 bar, les essais concernés par DN sont réalisés selon le tableau ci-dessus, colonne ajout DN.
- Pour les DN identiques, concernés par la pression de service de 2 bar, seul l'essai de pliabilité est réalisé pour chaque DN concerné, selon le tableau ci-dessus.

B- Plan de surveillance en production, libération de lots (BRT) et surveillance du process (PVT)

Caractéristiques	DN ou famille à soumettre à l'essai	§ norme précisant l'essai correspondant	Nombre minimal d'échantillons par essais	Fréquence d'essai minimale	Type de surveillance
Étanchéité	Tous les DN	5.2.2	100 %	100 %	production
Aspect visuel	Tous les DN		100 %	100 %	production
Dimensionnel	Tous les DN	Conformité au dossier technique	Statistique	Prélèvement réparti / lot	libération de lot
Pliabilité (1)	Tous les DN	5.4	1	Chaque lot de tuyau	libération de lot
Résistance à l'écrasement	Tous les DN	5.5	1	1 par an	process
Résistance à l'usure de la gaine extérieure	X / Y / Z	5.7	1	4 par an	process
Essai de résistance structurale (3)	Tous les DN/an	5.8	1	Tous les 5000 m (3) et au moins 4 par an	process
Résistance aux chocs	Tous les DN	5.9	1	1 par an	process
Résistance à la traction	Tous les DN/an	5.11	1	4 par an	process
Résistance aux agents chimiques (2)	X / Y / Z	5.12	1 / agent chimique	2 par an	process

(1) Avec les précisions du §5.4 de la présente annexe.

(2) Si 2 types de protection (ruban ou gaine thermo rétractable) sont certifiés, les essais de surveillance du process sont réalisés par rotation semestrielle du type de protection.

(3) Si la production est telle que cet essai est répétable dans le mois, il est admis de ne faire qu'un test par mois.

Pour les essais concernés par les familles X/Y/Z, le DN testé n'est pas systématiquement celui préconisé par le tableau 2. Il est recommandé de tester chaque DN par rotation lors des campagnes successives d'essais.

NOTA :

Les dispositions sont les mêmes pour une extension des kits PLT aux marchés exports selon la norme EN15266 avec les essais :

- Résistance aux basses températures, §5.13 ;
- Charge maximale pour une déformation admissible des supports PLT, §5.19 si applicable.

ANNEXE 3

Informations complémentaires au CCH 2006-01, Flexibles Courts

A- Précisions sur les § du CCH 2006-01

7.2 Débit-repère

7.2.1.3 Exigence

Le tableau 8 est remplacé avec les valeurs suivantes :

DN	Débit-repère minimum (m ³ /h)
25	9
32	17
32/40	28
50	55

7.3 Etanchéité (correction apportée partiellement dans la révision de mars 2015 du CCH2006-01)

7.3.3 Exigence

La méthode par reniflage d'hélium est possible. L'exigence de débit de fuite est inférieure à 10⁻⁴ mbar.l/s sous PRM.

B- Plan d'essais et échantillonnage par type d'essais

L'échantillonnage pour chaque essai, réalisé par un organisme tiers, est défini dans le tableau ci-dessous selon :

- Les spécifications du §7 du CCH 2006-01 et des présentes règles ;
- Le type d'essais (admission, recouplement ou surveillance annuelle) ;

Type d'essais		Admission			Recouplement			Surveillance (4)			
		PMS/PRM	0.5/1	0.5/1	5/7	0.5/1	0.5/1	5/7	0.5/1	0.5/1	5/7
Echantillonnage par essais		§ du CCH 2006-01	FCP	FCC	FCD	FCP	FCC	FCD	FCP	FCC	FCD
Dimensionnel	(a)	Divers + DT	2/DN	2/DN	2/DN	2 pour 1 DN	2 pour 1 DN	2 pour 1 DN	1 DN	1 DN	1 DN
Débit repère, 20 mbar	(a)	7.2	2/DN	non	non	2 pour 1 DN	non	non	1 DN	non	non
Etanchéité, PRM	(a)	7.3	2/DN	2/DN	2/DN	2 pour 1 DN	2 pour 1 DN	2 pour 1 DN	1 DN	1 DN	1 DN
Eclatement, 4xPRM		7.4.1	3/DN	3/DN	3/DN	3 pour 1 DN	3 pour 1 DN	3 pour 1 DN	1 DN	1 DN	1 DN
Allongement, PRM		7.4.2	3/DN	non	3/DN	3 pour 1 DN	non	3 pour 1 DN	1 DN	non	1 DN
Cintrage, PRM		7.4.3 (3)	3/DN	non	3/DN	3 pour 1 DN	non	3 pour 1 DN	1 DN	non	1 DN
Fatigue cyclique, PRM		7.4.4 (3)	3/DN	non	3/DN	3 pour 1 DN	non	3 pour 1 DN	non	non	non
Résistance au choc, PRM		7.4.5	3 DN25	3/DN	3 DN15	3 pour 1 DN	3 pour 1 DN	3 pour 1 DN	non	non	non
Compression/extension, PRM		Tableau 5 +Annexe B (3)	non	1 DN100	non	non	1 pour 1 DN	non	non	non	non
Nb mini d'échantillons			15/DN	9/DN	15/DN	15	7	15	3	2	3

(a) Les échantillons sont utilisables pour les essais destructifs

(4) Voir le § D pour les conditions particulières de réalisation des essais

(5) Voir le § D pour les conditions particulières de fréquence en surveillance

C- Plan de surveillance en production, libération de lots (BRT) et surveillance du process

Conformément à la norme NF EN ISO 10380 et au CCH 2006-01, le fabricant de tuyaux métallique flexible onduleux ou l'assembleur doit suivre régulièrement certaines caractéristiques pour garantir la conformité avec les valeurs déclarées obtenues lors des essais de types initiaux.

En production

Caractéristiques	DN et type de flexible à soumettre à l'essai	Paragraphe du CCH2006-01 précisant l'essai correspondant	Nombre minimal d'échantillons par essai	Fréquence d'essai minimale	Type de surveillance
Étanchéité	Tous les DN de chaque type	§ 9	100 %	100 %	production
Aspect visuel			100 %	100 %	production
Dimensionnel (selon CCH2006-01 et côtes critiques)			Statistique 1/lot mini	Prélèvement réparti sur le lot	libération de lot
Aspect des soudures		§ 9	2% mini du lot	Prélèvement réparti sur le lot	libération de lot
Aspect du flexible avant préparation, après nettoyage et après application du revêtement	Tous les DN pour FCP	§9, tableau 12	100%	100%	production
°C et HR avant application du revêtement		§9, tableau 12	2/poste	Mesure répartie sur le lot	production
Non porosité électrique du revêtement		§9, tableau 12	statistique	Prélèvement réparti sur le lot	libération de lot (a)
Arrachement du revêtement		§9, tableau 12	1%	Prélèvement réparti sur le lot de revêtement	production
Flexibilité du revêtement		§9, tableau 12	1%	Prélèvement réparti sur le lot de revêtement	production

(a) Lorsque l'application du revêtement est réalisée avec un process mécanisé et maîtrisé par rapport à une application complètement manuelle (sur le terrain par exemple), la surveillance de non porosité électrique peut être réalisée de manière périodique définie par le fabricant et non en libération de lot.

En surveillance périodique (PVT)

Caractéristiques	DN et type de flexible à soumettre à l'essai	Paragraphe du CCH2006-01 précisant l'essai correspondant	Nombre minimal d'échantillons par essai	Fréquence d'essai minimale	Type de surveillance
Eclatement	Tous les DN de chaque type	§ 7.4.1 (1)	3	maxi tous les 3 ans	process
Allongement	Tous les DN pour FCP et FCD	§ 7.4.2 (2)	3	maxi tous les 3 ans	process
Cintrage		§ 7.4.3 (3)	3	maxi tous les 3 ans	process
Fatigue cyclique		§ 7.4.4 (3)	3	maxi tous les 5 ans	process
Résistance mécanique	Tous les DN pour FCC	Annexe 2 du CCH (3)	3	maxi tous les 5 ans	process

(1) (2) (3) voir le § D pour les conditions particulières de réalisation des essais

D- Conditions particulières de réalisation des essais

(1) Pour les essais d'éclatement réalisés par le fabricant, il n'est pas nécessaire de faire les 20 paliers pour atteindre la pression d'essai ; seulement les 5 paliers suivants sont requis (3PRM – 3,25PRM – 3,5PRM – 3,75PRM – 4PRM). En cas de litige, le CCH2006-01 s'applique.

(2) Pour les essais d'allongement réalisés par le fabricant, le temps de maintien en pression de 1 heure peut être diminué mais en cas de litige, le CCH2006-01 s'applique.

(3) Pour les essais de cintrage, fatigue cyclique et résistance mécanique :

De manière à surveiller l'évolution du niveau des performances des tuyaux, il est recommandé de conduire les essais au-delà des seuils d'acceptation du CCH2006-01 :

- soit jusqu'à la défaillance,
- soit au moins avec un coefficient :
 - o 3 fois le seuil requis pour le cintrage, c'est-à-dire 30 cycles,
 - o 1,3 fois les seuils requis respectifs pour la fatigue cyclique et la résistance mécanique (c'est-à-dire 13000 cycles en fatigue cyclique et 1300 cycles en résistance mécanique).

(4) Pour la fréquence de surveillance des FC :

Lorsqu'une famille de produits (FCP, FCD ou FCC) est réduite à 1 produit certifié, la fréquence de surveillance est de 2 ans au lieu de 1 an.

Note : les points (1) et (2) ont été pris en compte dans la version du CCH 2006-01 de mars 2015.