

Règles CE « application du Marquage CE »

1.	Objet et domaine d'application	3
1.1	Règlement (UE) n°2016/426 « Appareils à Gaz » (RAG)	3
1.2	Directive 92/42/CEE « Rendement des Chaudières » (BED, Directive Rendement).....	3
2.	Spécifications applicables.....	3
2.1	Textes réglementaires.....	3
2.2	Documents interprétatifs	3
2.3	Normes harmonisées	4
2.4	Autres spécifications valant présomption de conformité.....	4
3.	Règles de marquage	4
4.	Procédures d'attestation de la conformité.....	4
4.1	Généralités.....	4
4.2	Définition des Non-conformité et conséquences	5
4.3	Examen CE de type : Module B (RAG: annexe III et BED : annexe III)	7
4.3.1	Principe	7
4.3.2	Procédure	7
4.4	Conformité au type sur la base du contrôle interne de la production et de Contrôles supervisés du produit à Intervalles Aléatoires : Module C2 /C (Contrôles Inopinés) (RAG : annexe III et BED : annexe III).....	9
4.4.1	Principe.....	9
4.4.2	Procédure	9
4	10	
	Délivre une approbation de SQ	10
4.5	Conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité du procédé de fabrication (Module D) ou conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité du produit (Module E) (RAG: annexe III et BED: annexe III).....	11
4.5.1	Principe	11
4.5.2	Procédure	12
4.5.3	Exigences concernant la Production	13
4.6	Conformité au type sur la base de la vérification du produit : Module F	16
4.6.1	Principe	16
4.6.2	Procédure	16
4.7	Conformité sur la base de la vérification à l'unité : Module G.....	18
4.7.1	Généralités.....	18
4.7.2	Procédure	18
5.	Engagements du demandeur/titulaire.....	18
6.	Intervenants.....	19
6.1	CERTIGAZ	19
6.2	Le Comité Général de la Certification Gaz (CGCG)	20
6.3	Laboratoires d'essais.....	20
6.3.1	Laboratoires indépendants.....	20
6.3.2	Laboratoires de fabricants.....	20
6.4	Audits et inspections	20
6.5	Prestations sur site	21
7.	Confidentialité et Impartialité	21
8.	Sanctions	21
9.	Abandon d'un certificat	22
10.	Appels-Recours	22
11.	Référence abusive.....	22
12.	Obligations financières	22
13.	Approbation	23
14.	Synthèse des modifications	23

1. Objet et domaine d'application

Les présentes « Règles CE » décrivent les modalités de mise en œuvre par CERTIGAZ des procédures d'attestation de conformité définies dans le Règlement (UE) 2016/426 et dans la Directive 92/42/CEE. Dans le présent document, le terme de Règlement (UE) 2016/426, RAG concernent le Règlement et Directive, BED concernent la Directive 92/42/CEE, sauf mention particulière précisée.

Le document SMPCE-Spécifications pour les Modalités Pratiques de demande d'examen UE de type et de surveillance, contient les formulaires à utiliser pour toute demande.

1.1 Règlement (UE) n°2016/426 « Appareils à Gaz » (RAG)

Le Règlement 2016/426 s'applique aux appareils de cuisson, de chauffage, de production d'eau chaude, de réfrigération, d'éclairage et de lavage, brûlant des combustibles gazeux. Les brûleurs à air soufflé et les corps de chauffe équipés de ces brûleurs sont assimilés à des appareils.

Le Règlement 2016/426 s'applique également aux équipements, par exemple, dispositifs de sécurité, de contrôle et de réglage et aux sous-ensembles autres que les brûleurs à air soufflé et les corps de chauffe équipés de ces brûleurs, séparément mis sur le marché pour l'usage des professionnels et destinés à être incorporés dans un appareil à gaz ou assemblés pour constituer un appareil à gaz.

Les appareils spécifiquement destinés à un usage dans des processus industriels utilisés dans des établissements industriels sont exclus du champ d'application.

Des indications pratiques sur les appareils et équipements inclus ou non dans le champ d'application du Règlement 2016/426 peuvent être obtenues sur demande auprès de CERTIGAZ.

1.2 Directive 92/42/CEE « Rendement des Chaudières » (BED, Directive Rendement)

La Directive 92/42/CEE s'applique aux nouvelles chaudières à eau chaude alimentées en combustibles liquides ou gazeux, d'une puissance nominale égale ou supérieure à 4 kilowatts et égale ou inférieure à 400 kilowatts. La Directive Rendement des Chaudières, 92/42/CEE est mise en œuvre dans le respect de l'article 4 du Règlement (UE) N°813/2013 de la Commission du 2 Août 2013 portant application de la Directive Ecoconception applicable aux produits liés à l'Energie, 2009/125/CE.

Article 9 du Règlement (UE) N°813/2013 concernant le maintien de l'article 7, paragraphe 2, de l'article 8 et des annexes III à V de la BED.

Concernant le Tableau 1 du § 5 exigences en matière d'informations de l'annexe II du Règlement (UE) N°813/2013, sont à fournir impérativement P_4 , P_1 ; el_{max} , el_{min} P_{SB} ; η_s , η_4 η_1 ; P_{stby} , P_{ign} .

2. Spécifications applicables

2.1 Textes réglementaires

Par arrêté du 14 décembre 2020, portant désignation d'un organisme pour l'attestation de conformité des appareils à gaz et des équipements visés par le Règlement (UE) n°2016/426 du 9 mars 2016 concernant les appareils brûlant des combustibles gazeux (article 14 et annexe III du Règlement Appareils à Gaz).

Le n° d'organisme notifié attribué par la Commission Européenne à CERTIGAZ est 1312.

Par arrêté du 13 octobre 2016, portant désignation d'un organisme pour l'attestation de conformité des chaudières à eau chaude alimentées en combustibles liquides ou gazeux, publié le 22 octobre 2016 au Journal Officiel de la République Française, CERTIGAZ peut effectuer toutes les procédures visées à l'article 7 de la Directive 92/42/CEE « exigences de rendement pour les nouvelles chaudières à eau chaude alimentées en combustibles liquides ou gazeux ». Le n° d'organisme notifié attribué par la Commission Européenne à CERTIGAZ est 1312.

2.2 Documents interprétatifs

Les documents suivants ont été utilisés pour la rédaction des présentes « Règles CE » :

Guide de la nouvelle approche ;

Fiches d'orientation GADAC/GARAC et ECOBEDAC ;

2.3 Normes harmonisées

Les États membres présument conformes aux exigences essentielles de la directive les appareils et équipements, lorsqu'ils sont conformes aux normes les concernant, transposées dans les normes harmonisées dont les références ont fait l'objet d'une publication au Journal officiel des Communautés européennes¹.

La conformité aux normes harmonisées n'est pas obligatoire. Lorsque le fabricant décide de ne pas suivre les normes harmonisées, il a l'obligation de prouver que ses produits sont conformes aux exigences essentielles de la directive et présentent donc le même niveau de sécurité ou de performance.

2.4 Autres spécifications valant présomption de conformité

Lorsqu'il n'existe pas de normes citées au paragraphe 2.3 dans le domaine concerné, CERTIGAZ utilise ou développe, et valide des spécifications techniques permettant de démontrer la conformité aux exigences essentielles².

3. Règles de marquage

Marquage CE

Les règles de marquage des produits sont définies, à l'article 17 du Règlement 2016/426

Lorsque CERTIGAZ assure la surveillance CE ou dans le cas de la vérification CE à l'unité, le marquage CE est suivi du numéro d'identification de CERTIGAZ : 1312.et des deux derniers chiffres de l'année au cours de laquelle le marquage CE a été apposé.,

Il n'est en aucun cas possible d'apposer ou de faire référence au marquage CE avec la référence de Certigaz (nom ou numéro), avant l'obtention des documents le permettant.

Logo CERTIGAZ

- La reproduction et l'apposition du logo du Certigaz ainsi que la référence à la certification de CERTIGAZ par le demandeur/titulaire (et ses clients) sont interdites par CERTIGAZ. CERTIGAZ autorise uniquement la reproduction intégrale des certificats qu'il a émis.

Utilisation du logo Cofrac

- La reproduction et l'apposition du logo du COFRAC ainsi que la référence à l'accréditation de CERTIGAZ par le demandeur/titulaire (et ses clients) sont interdites par CERTIGAZ. CERTIGAZ autorise uniquement la reproduction intégrale des certificats qu'il a émis.

4. Procédures d'attestation de la conformité

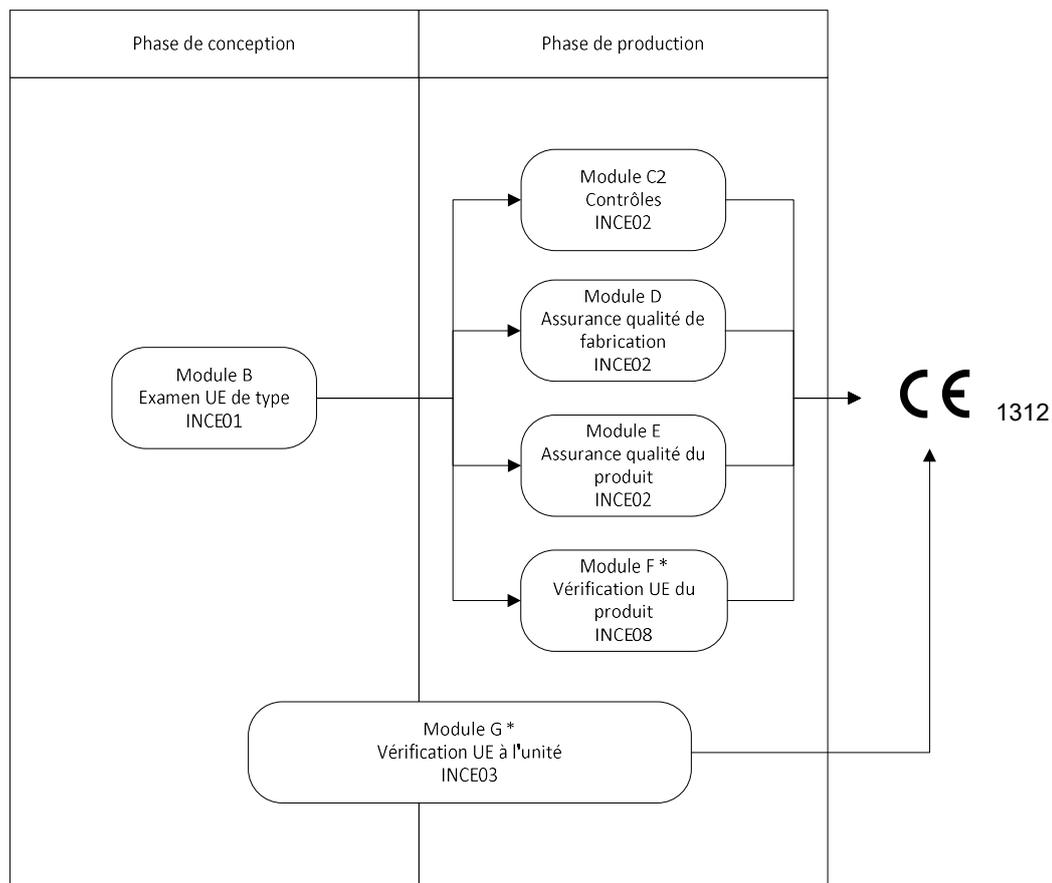
4.1 Généralités

Les procédures applicables sont :

- l'examen UE de type, (module B)
- la déclaration UE de conformité au type avec surveillance par Contrôles à Intervalle aléatoire/ Inopinés, (module C2)
- la déclaration UE de conformité au type (assurance de la Qualité de Fabrication), (module D)
- la déclaration UE du produit (assurance de la Qualité du Produit), (module E)
- la vérification UE du produit (Règlement 2016/426 uniquement), (module F)
- la vérification UE à l'unité (Règlement 2016/426 uniquement), (module G)

¹ La liste à jour de ces normes est disponible sur simple demande auprès de CERTIGAZ et sur le site www.certigaz.fr.

² La liste à jour de ces spécifications techniques est disponible simple demande auprès de CERTIGAZ.



* Non applicable pour la Directive 92/42/CEE

4.2 Définition des Non-conformité et conséquences

Les Non Conformité Majeure et Non Conformité Mineure identifiées au cours des procédures d'attestation de conformité sont définies et leurs conséquences sur le processus indiquées ci-dessous.

Non-conformité Majeure :

Ecart par rapport à une exigence du référentiel touchant l'organisation, l'application ou la formalisation du SMQ, du produit ou du process (fabrication/contrôle, etc.) et entraînant un risque avéré (c'est-à-dire fondé sur des éléments objectifs) de non-respect, récurrent ou unique en cas de risque très important, d'une exigence spécifiée, liée à la sécurité du produit.

Une non-conformité majeure doit être levée, la vérification de la mise en œuvre effective des actions correctives doit être effectuée. Une non-conformité majeure non levée bloque le processus de délivrance d'attestation de conformité.

Non-conformité Mineure :

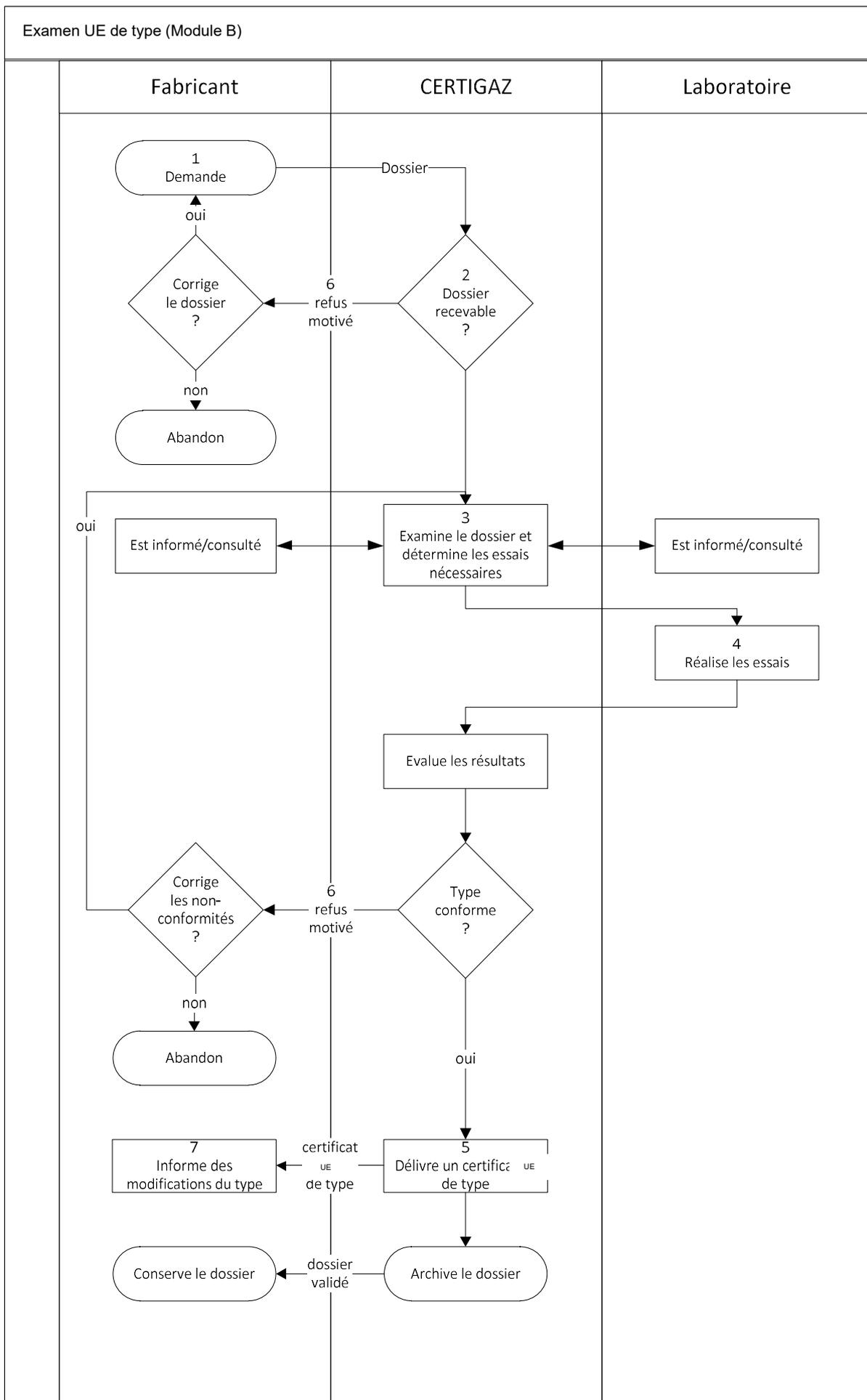
Ecart par rapport à une exigence du référentiel touchant l'organisation, l'application ou la formalisation du SMQ ou du process (fabrication/contrôle, etc.) et n'entraînant pas de risque important de non-respect d'une exigence spécifiée non liée au produit.

Une non-conformité mineure doit être levée sur la base du plan d'actions proposé par le demandeur :

- La non-conformité mineure peut être levée en fonction du plan d'action et des éléments fournis
- La non-conformité mineure peut être levée lors de l'audit suivant lorsqu'il est nécessaire de vérifier la mise en œuvre effective et l'efficacité des actions correctives

Une non-conformité mineure non levée ne bloque pas le processus de certification. Les points sensibles doivent être vérifiés à l'audit suivant.

Au cours de l'application des procédures quand une non-conformité (majeure ou mineure) ne peut pas être levée sur la base du plan d'action et des éléments fournis, il peut être nécessaire de réaliser un audit complémentaire. Cet audit a pour but d'examiner sur site l'efficacité de la mise en œuvre des actions correctives. Le RSC communique au client cette nécessité en lui expliquant les raisons de cette décision et lui indique la durée prévue (0,5 jour ou 1 jour).



4.3 Examen CE de type : Module B (RAG: annexe III et BED : annexe III)

4.3.1 Principe

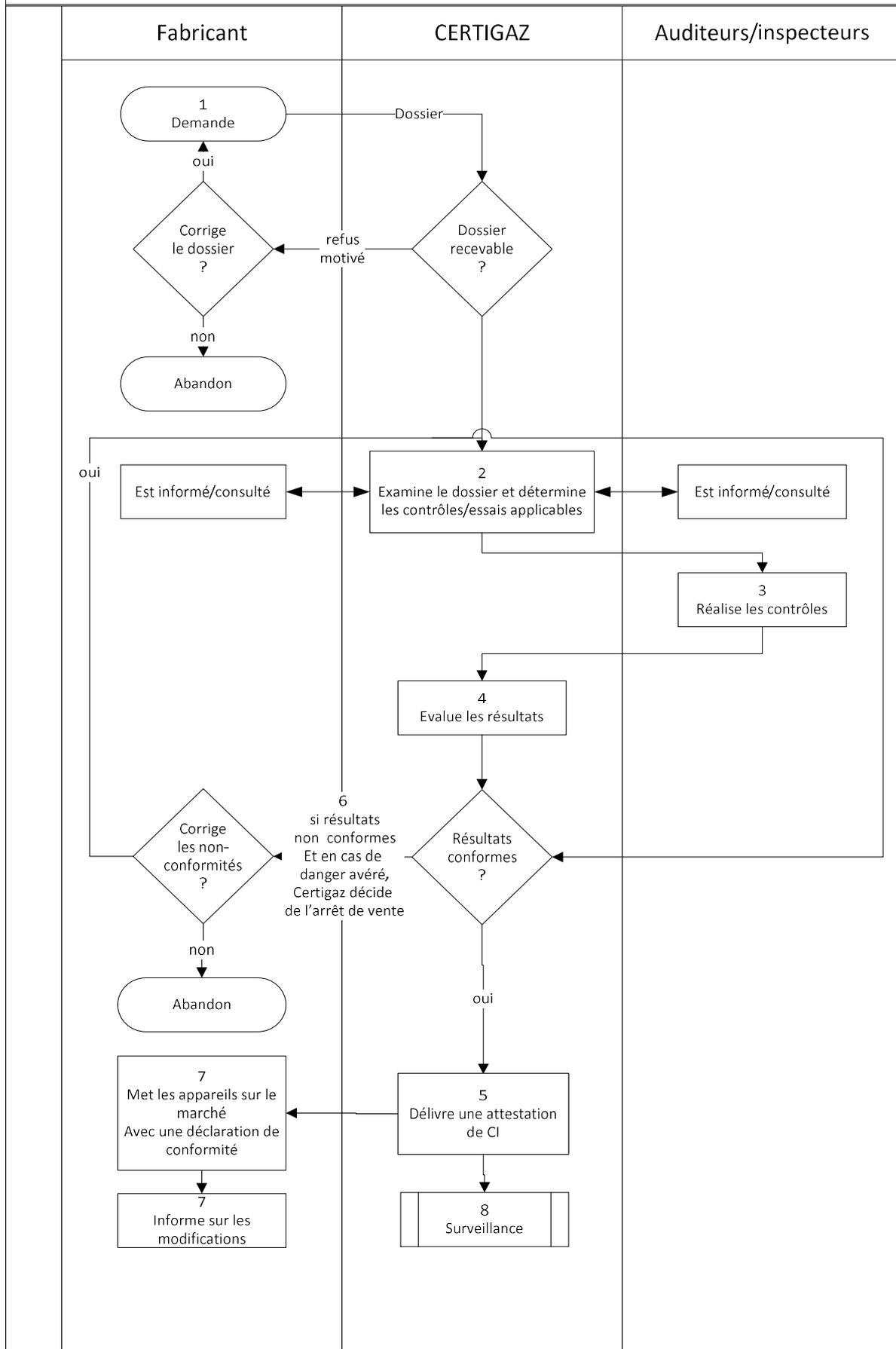
Pour le RAG, l'examen UE de type constitue la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle CERTIGAZ examine la conception technique d'un appareil ou d'un équipement et vérifie et atteste que celle-ci satisfait aux exigences du RAG. L'examen UE de type consiste en une évaluation de l'adéquation de la conception technique de l'appareil ou de l'équipement par un examen du dossier de demande assorti de l'examen d'un échantillon, représentatif de la production envisagée (type de production).

Pour la BED, ce module décrit la partie de la procédure par laquelle CERTIGAZ constate et atteste qu'un exemplaire représentatif de la production considérée satisfait aux dispositions correspondantes.

4.3.2 Procédure

1. La demande établie conformément au formulaire de l'annexe 1 des SMPCE-Spécifications pour les Modalités Pratiques de demande d'examen UE de type et de surveillance « demande d'examen UE de type » par le fabricant ou son mandataire établi dans l'UE, est envoyée à CERTIGAZ. Le dossier joint à la demande doit permettre l'évaluation de la conformité aux exigences du Règlement/de la Directive ainsi que la compréhension de la conception, de la fabrication et du fonctionnement de l'appareil. Les documents sont transmis sous format numérique (les fichiers en téléchargement ou sur tout autre support numérique sont acceptés). La demande d'examen UE de type est introduite par le fabricant ou par son mandataire établi dans l'UE auprès d'un seul Organisme Notifié. Un type peut aussi couvrir des variantes de produits pour autant que les caractéristiques de ces variantes ne soient pas différentes.
2. CERTIGAZ évalue la recevabilité de la demande (appareil dans le champ d'application du Règlement/Directive dossier complet, non conformité évidente aux exigences essentielles) et réclame éventuellement des compléments d'information.
3. Le demandeur tient à la disposition de CERTIGAZ au moins un appareil représentatif de la production envisagée, ci-après dénommé « type ». CERTIGAZ peut demander d'autres échantillons du type si le programme d'essai le nécessite. CERTIGAZ examine le document de conception et vérifie que le type a été fabriqué en conformité avec la documentation de conception et relève les éléments qui ont été conçus conformément aux dispositions applicables des normes ou spécifications visées au paragraphe 2 et des exigences essentielles énoncées dans le Règlement/Directive. CERTIGAZ détermine les examens et/ou essais appropriés pour vérifier que les normes et spécifications applicables ont été réellement appliquées ou pour vérifier que les solutions adoptées par le fabricant satisfont aux exigences essentielles, lorsque les normes ou spécifications visées au paragraphe 2 n'ont pas été appliquées.
4. Les essais sont réalisés dans l'un des laboratoires cités au paragraphe 6.3 et/ou 6.5
5. Lorsque le type satisfait aux dispositions du Règlement/Directive, CERTIGAZ délivre un certificat d'examen UE de type au demandeur. Toute reproduction de ce certificat doit l'être dans son intégralité. CERTIGAZ informe les autres Organismes Notifiés de la délivrance de l'approbation de l'attestation.
6. En cas de refus de délivrer un certificat d'examen UE de type ou de retrait, CERTIGAZ informe le ministre en charge de la sécurité du gaz et les autres Organismes Notifiés en donnant les motifs de sa décision.
7. Le titulaire doit informer CERTIGAZ de toute modification apportée au type approuvé pouvant avoir une incidence sur le respect des exigences essentielles. Les modifications apportées au type approuvé, doivent recevoir une nouvelle approbation de CERTIGAZ, lorsque de telles modifications affectent le respect des exigences essentielles ou des conditions prévues d'utilisation de l'appareil. Cette nouvelle approbation se fait sous la forme d'une demande d'extension du certificat original d'examen UE de type.

Conformité au type module C2



4.4 Conformité au type sur la base du contrôle interne de la production et de Contrôles supervisés du produit à Intervalles Aléatoires : Module C2 /C (Contrôles Inopinés) (RAG : annexe III et BED : annexe III)

4.4.1 Principe

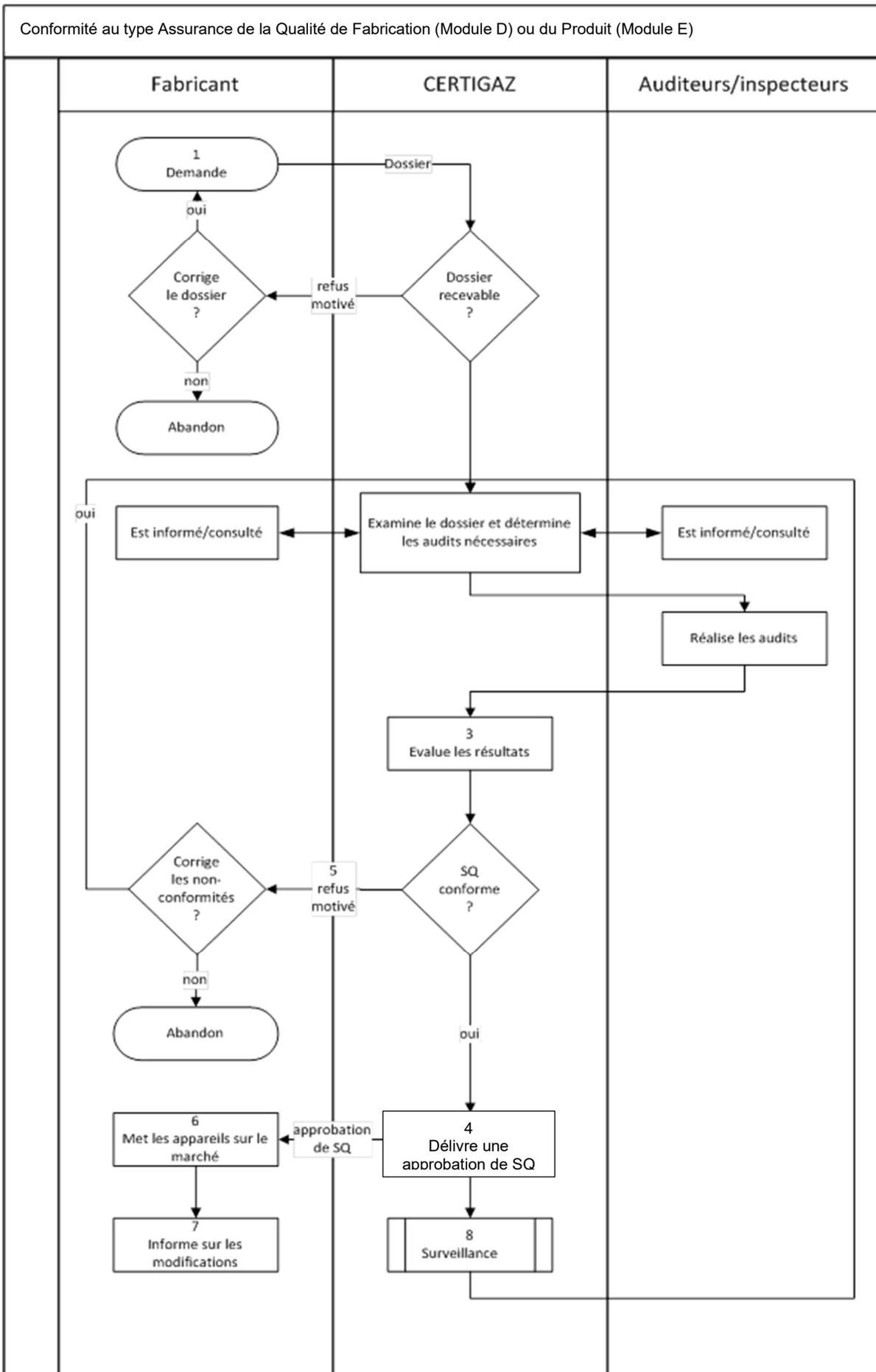
Pour le RAG, la conformité au type sur la base du contrôle interne de la production et de contrôles supervisés du produit à des intervalles aléatoires est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant ou son mandataire établi dans l'UE remplit les obligations décrites ci-dessous et assure et déclare sous sa seule responsabilité que les appareils et équipements concernés sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfont aux exigences applicables.

Le fabricant prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication et le suivi de celui-ci assurent la conformité des appareils ou équipements avec le type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et avec les exigences du règlement qui leur sont applicables. Un organisme notifié choisi par le fabricant effectue ou fait effectuer des contrôles des produits à des intervalles d'un an au plus, afin de vérifier la qualité des contrôles internes des appareils ou des équipements, compte tenu notamment de la complexité technologique des appareils ou des équipements et du volume de production. Un échantillon approprié d'appareils finis ou d'équipements, prélevé sur place par l'organisme notifié avant la mise sur le marché, est examiné et il est procédé aux essais appropriés, décrits dans les parties pertinentes des normes harmonisées, et/ou à des essais équivalents exposés dans d'autres spécifications techniques pertinentes, pour vérifier la conformité de l'appareil ou de l'équipement avec les exigences applicables du présent règlement. Dans les cas où un échantillon n'est pas conforme au niveau de qualité acceptable, l'organisme notifié prend des mesures appropriées.

Pour la BED, ce module décrit la partie de la procédure par laquelle le fabricant ou son mandataire établi dans la Communauté assure et déclare que les appareils concernés sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen « CE de type » et satisfont aux exigences correspondantes de la BED.

4.4.2 Procédure

1. La demande établie sur le formulaire du document à l'annexe 2 des SMPCE-Spécifications pour les Modalités Pratiques de demande d'examen UE de type et de surveillance « demande de surveillance » par le fabricant ou son mandataire établi dans l'UE, est envoyée à CERTIGAZ. La composition du dossier joint à la demande est précisée en annexe.
2. CERTIGAZ détermine les inspections et essais nécessaires afin de vérifier la conformité des appareils au type décrit dans l'attestation d'examen « UE de type » et aux exigences du Règlement et/ou de la Directive. Les essais et inspections à effectuer sont ceux définis dans la ou les normes applicables visés au paragraphe 2 ou des essais équivalents.
3. L'inspecteur contrôle les appareils conformément aux dispositions applicables du paragraphe 4.4.1 et du point 2 ci-dessus.
4. CERTIGAZ examine et évalue le dossier pour déterminer si les appareils sont conformes au type et aux exigences essentielles Règlement/Directive applicable(s).
5. Lorsque les appareils satisfont aux dispositions du Règlement/Directive CERTIGAZ délivre une attestation de Contrôles à Intervalle aléatoire au demandeur et informe les autres Organismes Notifiés de la délivrance de l'approbation de l'attestation.
6. Lorsque les appareils ne satisfont pas aux dispositions du Règlement/Directive le fabricant prend, en liaison avec CERTIGAZ, les mesures nécessaires pour en empêcher la mise sur le marché.
7. Le fabricant ou son mandataire établi dans l'UE appose le marquage « CE » sur chaque appareil et établit une déclaration écrite de conformité. Cette déclaration couvre un ou plusieurs appareils et est conservée par le fabricant. Le marquage « CE » est suivi du numéro d'identification de CERTIGAZ : 1312.
8. CERTIGAZ procède à des inspections pour s'assurer que les appareils fabriqués sont conformes aux dispositions du Règlement ou de la Directive applicables. Les inspections peuvent être plus fréquentes en cas d'inspections faisant apparaître des produits non conformes. L'intervalle de temps entre deux inspections peut également être augmenté en cas d'absence de production ou d'inspections répétées sans observations notables sans pour autant dépasser 1 an.



4.5 Conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité du procédé de fabrication (Module D) ou conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité du produit (Module E) (RAG: annexe III et BED: annexe III)

4.5.1 Principe

Quand le fabricant applique un système Qualité du procédé de la Fabrication assurant la conformité au type, il peut être surveillé dans le cadre du module D. (examens et essais avant, pendant et après la fabrication et fréquence à laquelle, ils ont lieu).

Quand le fabricant applique un système approuvé de qualité du produit (inspection finale des appareils/Produits et les essais), il peut être surveillé dans le cadre du module E. (note : chaque appareil terminé est examiné et subit des essais).

Pour le RAG, la conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité du procédé de fabrication est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 3.2 et 3.5 du RAG et assure et déclare sous sa seule responsabilité que les appareils ou équipements concernés sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfont aux exigences du règlement/Directive applicable(s). Le fabricant applique un système de qualité approuvé pour la fabrication, l'inspection des produits finis et l'essai des appareils ou équipements finis concernés. Pour la BED, le Module D décrit la procédure par laquelle le fabricant applique un système approuvé de qualité de la production, effectue une inspection et des essais des appareils finis. Le Fabricant s'assure et déclare que les appareils en question sont conformes au type décrit dans le module B et répondent aux exigences.

Pour le RAG, la conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité du produit constitue la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 4.2 et 4.5 du RAG et assure et déclare sous sa seule responsabilité que les appareils ou équipements concernés sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfont aux exigences du Règlement/Directive applicables.

Le fabricant applique un système de qualité approuvé pour la production, l'inspection des produits finis et l'essai des appareils ou équipements finis concernés.

Pour la BED, le Module E décrit la procédure par laquelle le fabricant applique un système approuvé de qualité pour l'inspection finale et les essais. Le Fabricant s'assure et déclare que les appareils en question sont conformes au type décrit dans le module B et répondent aux exigences.

Le fabricant applique un système qualité qui assure la conformité des appareils fabriqués au type décrit dans le certificat d'examen UE de type et aux exigences essentielles applicables. L'objectif à atteindre par le fabricant est l'assurance de la conformité des produits fabriqués au type décrit dans le certificat d'examen UE de type et aux exigences essentielles applicables énoncées dans le Règlement et/ou la Directive concernées.

La réalisation de cet objectif suppose, à l'initiative du fabricant, la mise en place et la mise en œuvre de moyens qui lui sont propres.

Le fabricant doit apporter la preuve que les dispositions d'assurance de la qualité qui ont été mises en place permettent d'atteindre cet objectif.

CERTIGAZ évalue ces dispositions lors des missions de surveillance sur la base des exigences de l'ISO 9001: 2015 :

- dans le cas où le fabricant est certifié ISO 9001: 2015, CERTIGAZ demande la copie du certificat émis par l'organisme ainsi que les conclusions du dernier audit de certification. L'auditeur adapte son plan d'audit en fonction de ces éléments ;
- Le chapitre 7.3 « conception et développement » n'est pas audité dans le cadre de la surveillance. Cependant, l'auditeur se réserve le droit de demander tout dossier d'examen UE de type visé par l'Organisme Notifié de manière à réaliser des vérifications en cours d'audit.

Le fabricant met en œuvre un plan de contrôle conforme aux exigences essentielles (annexe 1 du RAG 2016/426) et aux exigences concernant la fabrication, l'auditeur examine les preuves de réalisation des tests et/ou contrôles à effectuer pour s'assurer de la conformité des produits.

La portée de l'évaluation est limitée à l'organisation de la fabrication du ou des produits concernés par la surveillance.

4.5.2 Procédure

1. Le fabricant soumet une demande d'approbation de son système qualité auprès de CERTIGAZ en utilisant le formulaire de l'annexe 2 des SMPCE-Spécifications pour les Modalités Pratiques de demande d'examen UE de type et de surveillance « demande de surveillance ».
2. L'auditeur évalue le système qualité conformément aux dispositions applicables du paragraphe 4.5.1 et des normes ou spécifications visées au paragraphe 2.
3. CERTIGAZ examine et évalue le dossier pour déterminer si le système qualité répond aux exigences.
4. Lorsque le système qualité satisfait aux dispositions du Règlement/Directive, CERTIGAZ délivre une approbation de système qualité au demandeur, toute reproduction de ce document doit l'être dans son intégralité. CERTIGAZ informe les autres Organismes Notifiés de la délivrance de l'approbation de l'attestation.
5. Lorsque CERTIGAZ refuse ou retire l'approbation d'un système qualité, CERTIGAZ informe les autres Organismes Notifiés en donnant les motifs de sa décision.
6. Le fabricant ou son mandataire établi dans l'UE appose le marquage CE sur chaque appareil et établit une déclaration écrite de conformité. Cette déclaration couvre un ou plusieurs appareils et est conservée par le fabricant. Le marquage « CE » est suivi du numéro d'identification de CERTIGAZ : 1312.
7. Le fabricant tient informé CERTIGAZ de toute adaptation du système qualité nécessitée par exemple par les nouvelles technologies et les nouveaux concepts de qualité. CERTIGAZ examine les modifications proposées et statue si le système qualité modifié répond aux dispositions y afférentes ou si une nouvelle évaluation est nécessaire.
8. CERTIGAZ procède à des audits pour s'assurer que le fabricant maintient et applique le système qualité approuvé. Les audits peuvent être plus fréquents en cas de doutes sur la pérennité ou l'efficacité du système qualité. L'intervalle de temps entre deux audits peut également être augmenté en cas d'absence de production ou d'audits répétés sans observations notables sans pour autant dépasser 2 ans. En outre CERTIGAZ peut faire des visites « surprises » au fabricant. Au cours de ces visites, CERTIGAZ peut effectuer ou faire effectuer des essais sur les appareils.

4.5.3 Exigences concernant la Production

a. Généralités

Dans le cadre du système qualité, les produits sont examinés et des essais appropriés, définis dans la ou les normes applicables, ou des essais équivalents sont effectués en vue de vérifier leur conformité.

A cet effet le fabricant met en œuvre un plan de contrôle en fabrication au moins équivalent au(x) « Plan(s) de Contrôle » applicable(s) à ses fabrications.

Lorsque les contrôles et essais ne sont pas réalisés conformément aux normes applicables et/ou aux « Plans de Contrôle », le fabricant doit pouvoir démontrer que les méthodes et moyens mis en œuvre sont équivalents.

b. Contrôles en cours de Production

Le fabricant peut réaliser tout ou partie des contrôles mentionnés dans les « Plans de Contrôle » en cours de fabrication, pour autant qu'il puisse assurer que le respect des exigences concernées sera maintenu jusqu'au stade du produit livré.

c. Taux de contrôle (ou de prélèvement)

Sauf indication contraire dans les « Plans de Contrôle », les taux de contrôle sont laissés à l'initiative du fabricant.

Les plans de contrôle doivent définir la méthode d'échantillonnage (taille du lot, condition et nombre de prélèvements), les conditions d'acceptation ou de refus, les actions correctives à entreprendre.

Les taux suivants doivent être considérés comme des minima :

- un produit par lot (lorsque la notion de lot de fabrication est applicable);
- un produit par jour dans le cas de processus de production continus.

d. Produits achetés

Le fabricant doit vérifier auprès du ou de ses fournisseurs éventuels la conformité des produits livrés aux spécifications applicables de la ou des normes de références, soit en s'assurant que le système de gestion de la qualité du fournisseur lui permet d'obtenir un degré de confiance suffisant dans la qualité des produits achetés, soit en effectuant lui-même les contrôles appropriés par prélèvement d'échantillons sur les lots réceptionnés.

Les documents relatifs au contrôle de la qualité des produits achetés doivent être accessibles aux auditeurs.

e. Contrôles unitaires

Les contrôles identifiés 100% dans les « Plans de Contrôle » doivent être effectués sur chaque produit fabriqué à un stade de la fabrication permettant d'assurer que le respect des exigences concernées sera maintenu jusqu'au stade du produit livré.

f. Contrôles par prélèvement

Ces contrôles ont pour objet de vérifier la conformité des produits fabriqués aux spécifications correspondantes et au type approuvé. A cet effet, les prélèvements doivent être réalisés après conditionnement des produits. Sauf indication contraire dans les « Plans de Contrôle », le plan de prélèvement est laissé à l'initiative du fabricant. Ce plan doit définir la méthode d'échantillonnage (taille du lot, condition et nombre de prélèvement), les conditions d'acceptation ou de refus, les actions correctives à entreprendre.

4.4.4 EXEMPLE DE PLAN DE CONTRÔLE D'APPAREILS A GAZ

Objet et domaine d'application

Le plan de contrôle s'applique notamment aux appareils de cuisson (domestique et professionnelle), de chauffage, de production d'eau chaude sanitaire, de réfrigération, d'éclairage, de lavage et de séchage, brûlant des combustibles gazeux y compris les brûleurs à air soufflé et les corps de chauffe destinés à être équipés de ces brûleurs.

Exemple de Plan de Contrôle « Appareils à Gaz »

Caractéristique	Cuisson ³ , Eclairage	Chaudières de chauffage, Chaudières mixte chauffage /ECS, appareils de production d'ECS ⁴	Chauffage autres ⁵	Corps de chauffe	Brûleurs gaz à air soufflé (munis d'un ventilateur) ⁶
Étanchéité du circuit du gaz	100%	100%	100%	NA	100%
Débit calorifique nominal	100%	100%	100%	NA	100%
Allumage (séquences) , interallumage, aspect et stabilité de flamme	100%	100%	100%	NA	100%
Continuité de terre et rigidité diélectrique * ⁷	100%	100%	100%	100%	100%
Dispositif de surveillance de flamme	100%	100%	100%	NA	100%
Hygiène de combustion	s	s	s	s	s
Températures (des manettes, des surfaces, ...)	s pour le domestique uniquement	s	s	s	s
Thermostats *	100%	100%	100%	100%	NA
Pressostats *	100%	100%	100%	NA	100%
Fonctionnement du ventilateur d'air de combustion *	100%	100%	100%	NA	100%
Étanchéité du circuit de combustion	s(*)	s(*)	s(*)	s(*)	NA
Contrôleur d'atmosphère ou de débordement des fumées *	NA	s	s	s	NA
Étanchéité du circuit d'eau, essais d'épreuve sous pression *	NA	100%	NA	100%	NA
Stabilité mécanique	s	s	s	s	s
Autres dispositifs de sécurité *	100%	100%	100%	100%	100%
Protection des réglages *	100%	100%	100%	100%	100%
Rendement *	s	s	s	s	NA
Marquage, Conditionnement/emballage, avertissements	s	s	s	s	s
Notice d'installation, d'utilisation et d'entretien	s	s	s	s	s
Conformité au type (déclaration UE de type)	s	s	s	s	s

* = si applicable - 100% = contrôle unitaire - s = statistique

³ Applicable aux appareils domestiques et professionnels.

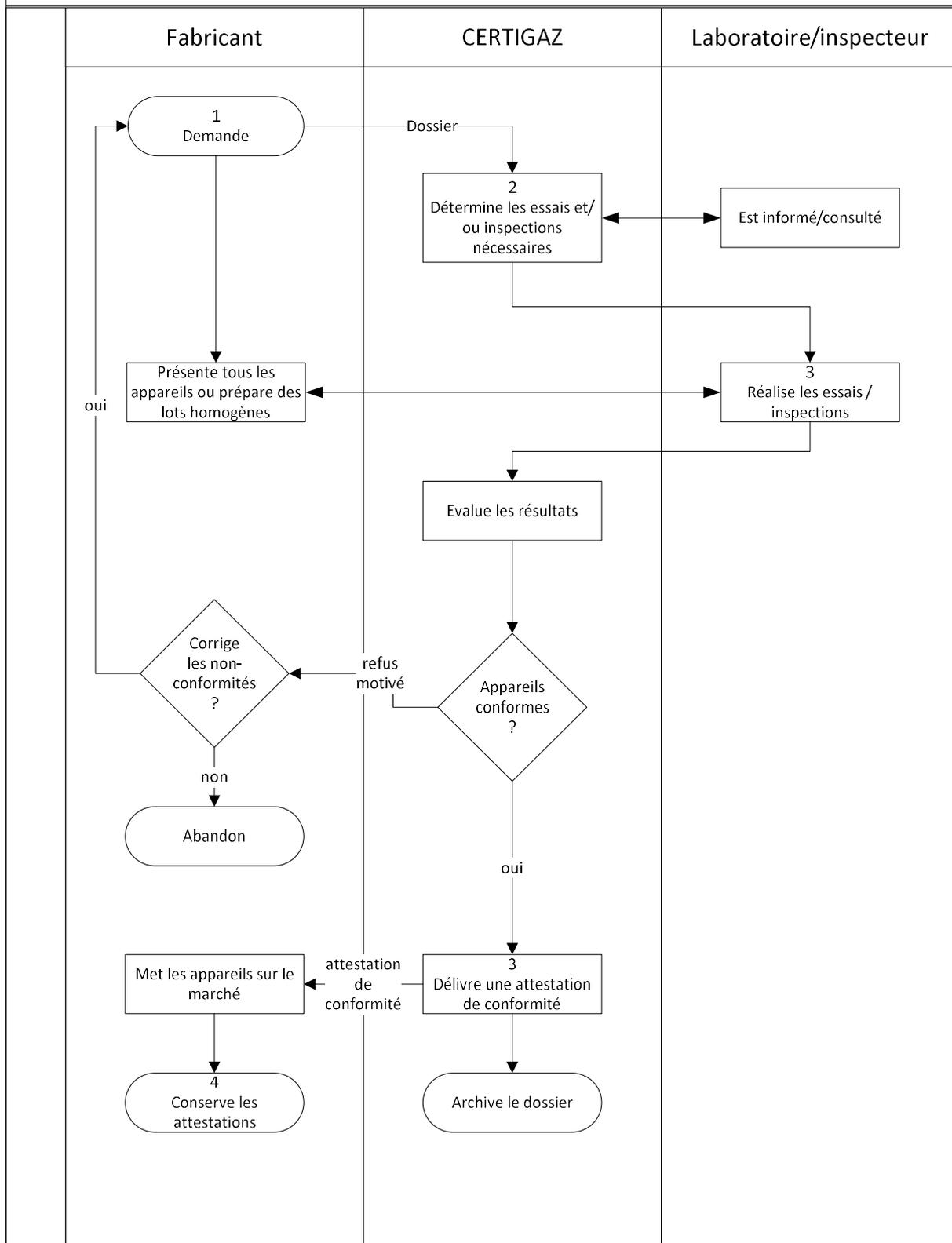
⁴ Applicable aux appareils de lavage et de séchage.

⁵ Par exemple : radiateurs, générateurs d'air chaud (installés dans des locaux professionnels)

⁶ Applicable à tout appareil équipé d'un brûleur à air soufflé (EN676)

⁷ Selon l'EN 60335-1 (Appareils électrodomestiques et analogues – Sécurité. Partie 1 : prescriptions générales)

Conformité sur la base de la vérification UE du produit (Module F)



4.6 Conformité au type sur la base de la vérification du produit : Module F

4.6.1 Principe

La conformité au type sur la base de la vérification du produit est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 5.2, 5.5.1 et 5.6 du RAG et assure et déclare sous sa seule responsabilité que les appareils ou équipements concernés, qui ont été soumis au point 5.3, sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfont aux exigences du RAG applicables.

La vérification UE est la procédure par laquelle le fabricant ou son mandataire établi dans l'UE assure et déclare que les appareils fabriqués qui ont été soumis à la procédure décrite en 4.6.2 sont conformes au type décrit dans le certificat d'examen « UE de type » et remplissent les exigences applicables du Règlement Appareils à Gaz.

Le fabricant prend toutes mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication et le suivi de celui-ci assurent la conformité des appareils ou équipements fabriqués avec le type approuvé décrit dans l'attestation d'examen UE de type et avec les exigences du RAG applicables.

Le fabricant ou son mandataire établi dans l'UE appose le marquage « CE » sur chaque appareil et établit une déclaration écrite de conformité. La déclaration de conformité peut couvrir un ou plusieurs appareils et est conservée par le fabricant ou son mandataire établi dans l'UE.

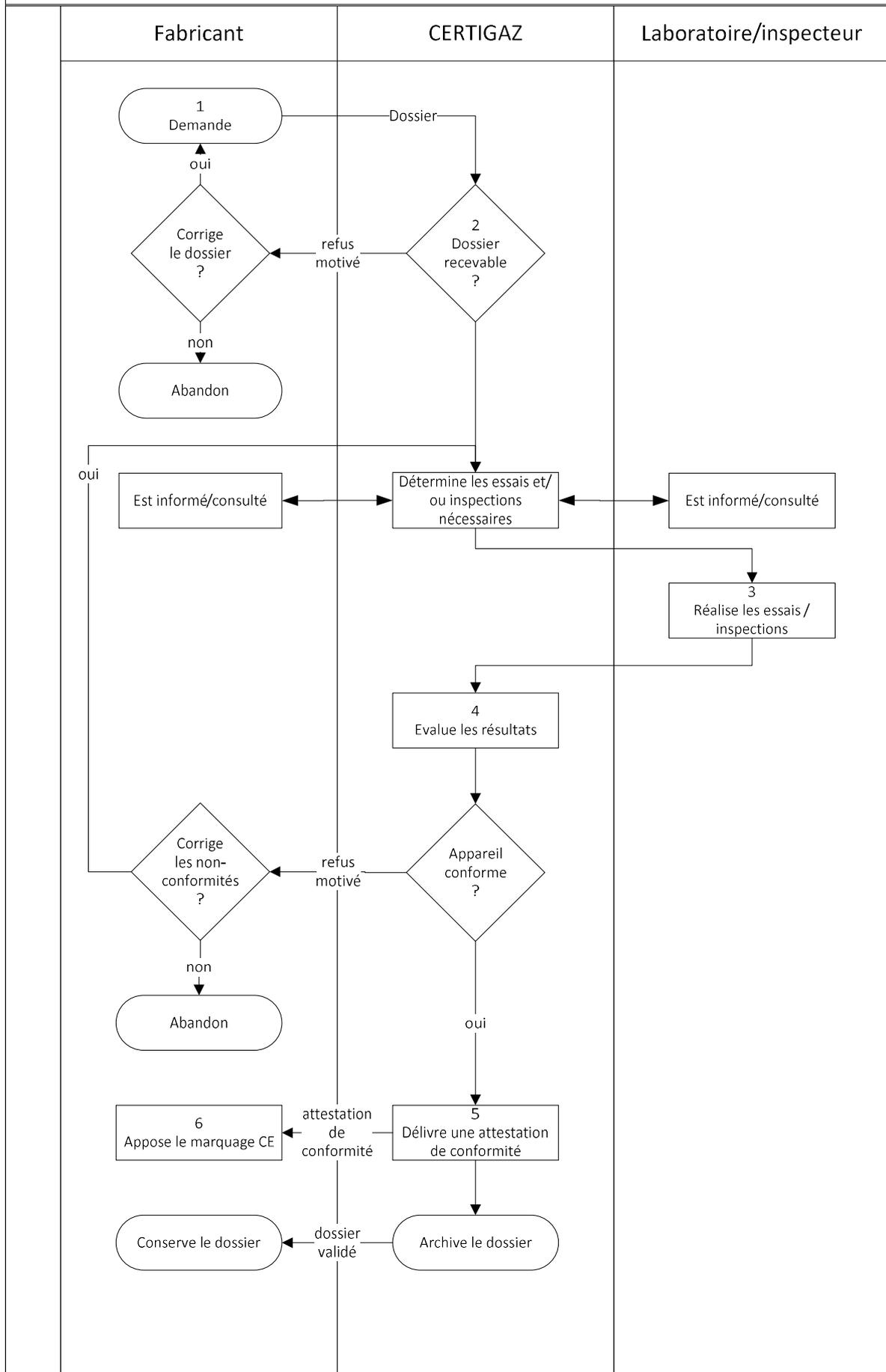
4.6.2 Procédure

1. La demande établie sur le formulaire de l'annexe 2 des SMPCE-Spécifications pour les Modalités Pratiques de demande d'examen UE de type et de surveillance « demande de surveillance » par le fabricant ou son mandataire établi dans l'UE est envoyée à CERTIGAZ. La composition du dossier joint à la demande est précisée dans les modalités pratiques. Les documents sont transmis sous format numérique (les fichiers en téléchargement ou sur tout autre support numérique sont acceptés). Le fabricant présente ses appareils sous la forme de lots homogènes et prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication assure l'homogénéité de chaque lot produit.
2. CERTIGAZ détermine les inspections et essais nécessaires afin de vérifier la conformité de l'appareil au type décrit dans l'attestation d'examen « UE de type » et aux exigences du Règlement soit par contrôle et essai de chaque appareil soit par contrôle et essai des appareils sur une base statistique conforme à un plan d'échantillonnage adapté⁸. Les essais et inspections à effectuer sont ceux définis dans la ou les normes applicables ou des essais équivalents.
3. CERTIGAZ appose ou fait apposer son numéro d'identification (1312) sur chaque appareil approuvé et établit une attestation écrite de conformité aux essais effectués. L'attestation de conformité peut couvrir un ou plusieurs appareils. Toute reproduction de ce document doit l'être dans son intégralité. Tous les appareils peuvent être mis sur le marché, à l'exception de ceux dont on a constaté qu'ils n'étaient pas conformes. Si un lot est rejeté, CERTIGAZ s'assure que le fabricant prend les mesures appropriées pour empêcher la mise sur le marché de ce lot. En cas de rejet fréquent de lots, CERTIGAZ peut suspendre la vérification statistique.
4. Le fabricant ou son mandataire doit être en mesure de présenter sur demande les attestations de conformité émises par CERTIGAZ.

⁸ Un plan d'échantillonnage ayant les caractéristiques de fonctionnement suivantes est appliqué :

- un niveau de qualité standard correspondant à une probabilité d'acceptation de 95 %, avec un pourcentage de non-conformité compris entre 0,5 et 1,5 %,
- une qualité limite correspondant à une probabilité d'acceptation de 5 %, avec un pourcentage de non-conformité compris entre 5 et 10 %.

Conformité sur la base de la vérification à l'unité (Module G)



4.7 Conformité sur la base de la vérification à l'unité : Module G

4.7.1 Généralités

La conformité sur la base de la vérification à l'unité est la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 6.2, 6.3 et 6.5 du RAG et assure et déclare sous sa seule responsabilité que l'appareil ou l'équipement concerné, qui a été soumis au point 6.4, satisfait aux exigences du RAG applicables.

La vérification CE à l'unité est la procédure par laquelle le fabricant ou son mandataire établi dans l'UE assure et déclare que l'appareil considéré, qui a obtenu l'attestation visée au point 5 de la procédure décrite en 4.7.2 est conforme aux exigences applicables du Règlement

Le fabricant prend toutes mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication et le suivi de celui-ci assurent la conformité des appareils ou équipements fabriqués avec les exigences applicables du RAG.

4.7.2 Procédure

1. La demande établie sur le formulaire de l'annexe 1 des SMPCE-Spécifications pour les Modalités Pratiques de demande d'examen UE de type et de surveillance « demande d'examen UE de type » par le fabricant ou son mandataire établi dans l'UE est envoyée à CERTIGAZ. La composition du dossier joint à la demande est précisée dans les modalités pratiques. Les documents sont transmis sous format numérique (les fichiers en téléchargement ou sur tout autre support numérique sont acceptés). Il doit permettre l'évaluation de la conformité aux exigences essentielles du Règlement, ainsi que la compréhension de la conception, de la fabrication et du fonctionnement de l'appareil.
2. CERTIGAZ évalue la recevabilité de la demande et réclame éventuellement des compléments d'information.
3. Si nécessaire, les examens et les essais appropriés sont effectués après l'installation de l'appareil. Le laboratoire et/ou l'inspecteur s'assure de la conformité des produits soumis à essais et/ou inspection au dossier descriptif.
4. CERTIGAZ évalue les résultats des essais pour déterminer la conformité aux exigences essentielles du Règlement.
5. CERTIGAZ fait apposer son numéro d'identification (1312) sur l'appareil approuvé et établit une attestation écrite de conformité relative aux essais effectués. Toute reproduction de ce document doit l'être dans son intégralité.
6. Le fabricant ou son mandataire établi dans l'UE appose le marquage « CE » sur l'appareil et le numéro d'identification de CERTIGAZ (1312) et établit une déclaration écrite de conformité, qu'il conserve. Le fabricant ou son mandataire doit être en mesure de présenter sur demande les attestations de conformité délivrées par CERTIGAZ.

5. Engagements du demandeur/titulaire

Le demandeur/titulaire d'un certificat ou d'une attestation s'engage à :

- observer toutes les prescriptions des exigences essentielles visant ce(s) type(s) et fournir la documentation de conception (annexe III du Règlement Appareils à Gaz (UE) 2016/426 ou annexe III de la Directive 92/42/CEE) ;
- régler, dès réception des factures, les frais qui sont à sa charge. Les tarifs sont disponibles sur le site internet de CERTIGAZ et peuvent être demandés à CERTIGAZ.
- respecter les dispositions des présentes Règles (version en vigueur disponible sur le site de CERTIGAZ et fournies à la demande par CERTIGAZ) et des textes réglementaires et spécifications applicables ;
- mettre en œuvre les changements appropriés communiqués par CERTIGAZ

- ne faire référence au(x) certificat(s) délivré(s) par CERTIGAZ que pour le(s) produit(s) concerné(s) par ces certificat(s) et cesser d'utiliser l'ensemble des moyens de communication faisant référence à un certificat suspendu ou annulé ;
- reproduire le certificat dans son intégralité
- communiquer, à la demande de CERTIGAZ, tout document à caractère commercial se référant aux produits ou types concernés,
- fabriquer les produits conformément au type approuvé, informer CERTIGAZ de toute modification envisagée qui peut avoir une influence sur la conformité aux exigences et tenir à jour une liste de ces modifications,
- autoriser l'accès à ses installations aux auditeurs/inspecteurs et leur faciliter l'exercice des vérifications prévues par le présent document. Pour assurer le suivi de ses auditeurs ou dans le cadre de son accréditation, CERTIGAZ peut adjoindre un observateur lors d'un audit. L'audité est informé au préalable pour accord afin d'éviter tout conflit d'intérêt et les frais de cet observateur restent à la charge de CERTIGAZ
- autoriser CERTIGAZ à communiquer des informations confidentielles entre autre au Ministère en charge de la sécurité du gaz, et accepter que lors des évaluations Cofrac et de l'audit interne, les évaluateurs/auditeurs ont accès aux informations confidentielles des dossiers de certification.
- prévenir immédiatement CERTIGAZ de toute modification juridique de sa société entraînant une évolution des responsabilités vis à vis des présentes Règles ou de tout changement de raison sociale ;
- répondre à toute plainte portée à sa connaissance à propos de la conformité d'un produit objet d'un certificat, prendre les actions correctives nécessaires et en conserver un enregistrement mis à disposition sur demande de CERTIGAZ.

La délivrance des certificats et le respect des présentes Règles CE ne constituent pas un transfert des responsabilités légales du titulaire vers CERTIGAZ. En particulier le titulaire reste responsable des conséquences des défauts affectant les produits qu'il met sur le marché.

CERTIGAZ tient à jour et met à disposition du public sur simple demande ou sur son site Internet :

- les présentes Règles CE (RCCE), les SMPCE et tous les documents auxquels elles font référence ;
- les tarifs en vigueur ;
- la liste à jour des certificats UE de type émis et sites de fabrication surveillés ;
- la liste à jour des décisions de suspension et de retrait.

6. Intervenants

6.1 CERTIGAZ

CERTIGAZ est l'Organisme Notifié français, identifié par le numéro 1312. CERTIGAZ est responsable de la gestion de la Certification Gaz, et à ce titre est responsable devant le Comité Général de la Certification Gaz (CGCG), du développement et du suivi des actions suivantes :

- Mise en œuvre de la politique de Certification Gaz ;
- Gestion des procédures de certification et/ou d'attestation de conformité ;
- Coordination des activités de certification pour les appareils à énergie multiple ;
- Promotion du système français de certification gaz ;
- Respect des obligations en tant qu'Organisme Notifié pour le marquage CE RAG et Directive Rendement des chaudières ;
- Gestion des réclamations relatives à la certification et aux produits certifiés.

6.2 Le Comité Général de la Certification Gaz (CGCG)

La composition et les missions du CGCG sont définies dans le document INCER07-Gestion du CGCG.

6.3 Laboratoires d'essais

Les essais effectués sur les produits, sont réalisés par un des laboratoires tiers reconnus comme laboratoire de marque dans les Règles CE, ou par le laboratoire du fabricant si celui-ci est autorisé CE par CERTIGAZ dans les conditions définies dans les spécifications SLAB100 et dans les présentes Règles CE.

6.3.1 Laboratoires indépendants

CERTIGAZ a passé une convention avec des laboratoires d'essais indépendants et s'assure de leur conformité à la norme NF EN ISO 17025. La liste à jour de ces laboratoires indépendants est disponible sur simple demande auprès de CERTIGAZ.

Des rapports d'essais de laboratoires indépendants accrédités selon la norme NF EN ISO 17025⁹ peuvent également être pris en compte.

Un laboratoire indépendant peut être reconnu par CERTIGAZ en application du document SLAB110-Spécification pour la reconnaissance de laboratoire.

6.3.2 Laboratoires de fabricants

Un laboratoire de fabricant peut être « autorisé » par CERTIGAZ en application du document SLAB100-Spécification pour l'autorisation de laboratoires de fabricants.

6.4 Audits et inspections

Les missions de surveillance sont effectuées par les auditeurs/inspecteurs qualifiés et mandatés par CERTIGAZ.

Une liste d'auditeurs/inspecteurs compétents, établie par CERTIGAZ est régulièrement tenue à jour. La fréquence et éventuellement la nature spécifique de ces visites sont spécifiées dans les Règles CE.

Un fabricant dont le système qualité a été certifié par un organisme certificateur reconnu par CERTIGAZ est supposé satisfaire aux exigences d'assurance qualité applicables. Les certificats reconnus par CERTIGAZ sont ceux délivrés par les organismes de certification de systèmes qualité accrédités par le COFRAC ou par un organisme d'accréditation ayant passé un accord de reconnaissance avec le COFRAC membre de l'EA (European Accreditation) ou IAF (International Accreditation Forum).

Les exigences d'assurance qualité applicables et la production du ou des produits concernés doivent être couverts par le référentiel et le périmètre de la certification de système qualité.

Dans ce cas, l'évaluation par CERTIGAZ est alors limitée à l'examen du plan de contrôle du fabricant Elle peut néanmoins être étendue à toute exigence de système qualité applicable non couverte par le référentiel et/ou le périmètre de la certification de système qualité ou dont l'efficacité peut être mise en cause.

Audit de Certification Coordonnée :

Dans le cadre d'un contrat de partenariat CERTIGAZ et AFNOR Certification, CERTIGAZ peut proposer à tout fabricant qui en fait la demande, une offre de Certification Coordonnée Système de management et

⁹ Laboratoires accrédités COFRAC ou par un organisme signataire des accords EA.

Produit (CCSP). Dans ce cas, CERTIGAZ effectue l'audit ISO 9001 et/ou ISO 14001 avec l'audit de surveillance du marquage CE.

6.5 Prestations sur site

- Essais de recoupement en laboratoire autorisé du fabricant

Dans ce contexte, les essais sont réalisés par le laboratoire autorisé, et les recoupements sont réalisés par un personnel qualifié par CERTIGAZ si nécessaire.

- Essais sur site ou chez le fabricant dans cas où le fabricant ne dispose pas de laboratoire autorisé.

Les essais peuvent être effectués sur site dans les cas suivants :

- personnel de CERTIGAZ qualifié pour effectuer des essais et vérifications ;
- le fabricant dispose du matériel nécessaire pour réaliser les essais (compteur, combustible gazeux, zone de tests à minima) et CERTIGAZ dispose également des équipements étalonnés.

Dans les autres cas ces essais peuvent être réalisés directement par les techniciens de laboratoire du fabricant dans le cadre de l'exercice de l'activité de laboratoire autorisé.

7. Confidentialité et Impartialité

Tous les intervenants dans la mise en œuvre des présentes règles d'application (personnel CERTIGAZ, laboratoires, auditeurs, inspecteurs, experts, membres du CGCG etc.) doivent garantir la confidentialité des informations auxquelles ils ont accès et la protection des documents qui leurs sont confiés.

Cependant, CERTIGAZ est tenu par obligation réglementaire (Règlement Appareils à Gaz, Directive Rendement des chaudières et arrêtés de notification) de communiquer des informations confidentielles entre autre au Ministère en charge de la sécurité du gaz.

Lors des évaluations Cofrac et de l'audit interne, les évaluateurs/auditeurs ont accès aux informations confidentielles des dossiers de certification.

L'engagement de confidentialité et d'impartialité signé engage l'intervenant à déclarer à CERTIGAZ tout risque de conflit d'intérêt. Le contenu de l'engagement est conforme aux obligations du § 4.2 et du § 5.2 de la norme NF EN ISO/CEI 17065.

8. Sanctions

En cas de manquement aux dispositions présentes Règles, CERTIGAZ peut prononcer l'une des sanctions suivantes :

- avertissement avec mise en demeure de corriger les manquements constatés ;
- suspension du certificat concerné pour un délai déterminé et en tout état de cause jusqu'à la correction des manquements constatés ;
- retrait ou annulation du certificat concerné.

CERTIGAZ peut demander l'avis du CGCG pour statuer sur l'instruction d'un dossier particulier.

Les décisions sont notifiées par CERTIGAZ. Elles sont exécutoires immédiatement à compter de cette notification.

Le demandeur peut contester la décision conformément au paragraphe 10.

L'avertissement ou la suspension peuvent donner lieu à des vérifications complémentaires sur dossier ou sur site à la charge du titulaire et entraîner la reprise ou le rappel de produits finis.

Conformément au cadre légal applicable, le titulaire doit cesser d'utiliser l'ensemble des moyens de communication qui font référence aux produits concernés par le retrait ou la suspension.

Toute suspension et tout retrait entraînent l'interdiction d'apposer le marquage CE avec le numéro ou le nom de CERTIGAZ et interdisent d'y faire référence pour toute nouvelle production. Pour les fabrications antérieures à la suspension ou au retrait

CERTIGAZ, au cas par cas, peut prendre des mesures particulières (exemple : autorisation de mise sur le marché d'un lot de produits portant le numéro de Certigaz après contrôles complémentaires)

Toute suspension ou tout retrait entraîne l'interdiction d'apposer le marquage CE avec le numéro ou le nom de Certigaz et d'y faire référence.

En conséquence, dans ces cas, le marquage CE, avec le numéro ou le nom de Certigaz ne doit plus apparaître sur les produits, leurs emballages, la documentation, la publicité ou tout autre support du fabricant.

La suspension ou le retrait entraînent l'arrêt immédiat de la mise sur le marché des produits concernés.

9. Abandon d'un certificat

Lorsque le titulaire souhaite abandonner un certificat, il doit en informer CERTIGAZ. CERTIGAZ prononce alors le retrait du certificat.

CERTIGAZ peut prononcer la suspension ou le retrait d'un certificat en l'absence avérée d'activité, en cas de non respect des obligations liées à la surveillance, etc.

Le titulaire doit cesser d'utiliser l'ensemble des moyens de communication qui font référence aux produits concernés par le retrait ou la suspension.

Toute suspension et tout retrait entraînent l'interdiction d'apposer le marquage CE avec le numéro ou le nom de CERTIGAZ et interdisent d'y faire référence pour toute nouvelle production. Pour les fabrications antérieures à la suspension ou au retrait

CERTIGAZ, au cas par cas, peut prendre des mesures particulières (exemple : autorisation de mise sur le marché d'un lot de produits portant le numéro de Certigaz après contrôles complémentaires)

Toute suspension ou tout retrait entraîne l'interdiction d'apposer le marquage CE avec le numéro ou le nom de Certigaz et d'y faire référence.

En conséquence, dans ces cas, le marquage CE, avec le numéro ou le nom de Certigaz ne doit plus apparaître sur les produits, leurs emballages, la documentation, la publicité ou tout autre support du fabricant.

10. Appels-Recours

Tout demandeur ou titulaire peut contester par courrier recommandé avec accusé de réception une décision prise par CERTIGAZ dans un délai de quinze jours après la notification de cette décision. Le recours n'est pas suspensif.

Le CGCG instruit le dossier et transmet son avis à CERTIGAZ. CERTIGAZ communique sa décision au demandeur.

Les détails sont précisés dans le document INCER07-gestion du CGCG.

11. Référence abusive

Outre les sanctions prévues au paragraphe 8, toute référence abusive aux certificats délivrés par CERTIGAZ ou tout affichage d'informations inexactes, qu'il soit le fait du demandeur ou titulaire ou d'un tiers, ouvrent pour CERTIGAZ le droit d'intenter toute action judiciaire qu'elle jugera opportune, sans préjudice de l'action que pourrait mener pour son propre compte, en vue d'obtenir réparation d'un dommage causé, tout tiers qui s'estimerait lésé du fait de cet usage abusif.

12. Obligations financières

Tous les frais de procédure et de contrôle sont à la charge du demandeur/titulaire.

Les tarifs du régime financier sont révisés au moins une fois chaque année à l'initiative de CERTIGAZ et sont présentés au CGCG Les tarifs sont présents sur le site internet de CERTIGAZ (www.certigaz.fr). Les tarifs

en vigueur sont transmis sur simple demande écrite. En cas de besoin, un devis peut être demandé à CERTIGAZ.

La délivrance ou le maintien des attestations délivrées sont subordonnés au paiement des sommes dues au titre des présentes Règles par le demandeur ou le titulaire.

En cas d'abandon, de suspension ou de retrait du certificat la totalité des frais de redevance de l'année en cours et les frais de surveillance restent à la charge du titulaire.

13. Approbation

Les présentes Règles « Application du Marquage CE » et les annexes peuvent être modifiées par CERTIGAZ à sa propre initiative ou sur proposition du CGCG.

Les présentes Règles « Application du Marquage CE » :

- ont été approuvées par le Directeur Général de CERTIGAZ le 30/09/2021, après avis du CGCG en date du 27/08/2021
- sont applicables à compter du 04/10/2021.

14. 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.
Rev10	30/09/2021	Intégration de l'interdiction de l'utilisation du logo CERTIGAZ et du logo Cofrac § 3 Supports acceptés pour les demandes : format numérique Définitions des NC min et NC Maj et conséquences des NC § 4.2	Pas d'impact, les fabricants ne le faisaient pas. Impact faible, les demandes « papier » sont de plus en plus rares, une période de transition est prévue jusqu'à fin 2021. Pas d'impact, cette formulation correspond aux pratiques actuelles
Rev9	09/09/2019	Précisions complémentaires concernant le rendement des chaudières	Pas d'impact
Rev8	11/09/2018	Précisions complémentaires sur les tarifs concernant les engagements du titulaire (§ 5 et § 12) et sur l'utilisation des certificats par le titulaire (§ 3, §8 et § 9) Précisions complémentaires concernant la confidentialité des informations (§ 5) Précisions complémentaires concernant la disponibilité des RCCE (§ 5)	Pas d'impact sur les exigences des produits déjà certifiés, Pas d'impact sur les exigences des produits déjà certifiés, Pas d'impact sur les exigences des produits déjà certifiés,

Rev7	30/05/2018	Mises à jour suite à l'entrée en vigueur du Règlement (UE) 2016/426	Impact pour les produits déjà certifiés, lors de la demande de passage au RAG (analyse des risques à fournir à CERTIGAZ). Les nouveaux produits lors de la demande initiale selon le RAG (analyse des risques à fournir à CERTIGAZ).
Rev6	27/09/2017	Mises à jour suite à la notification de CERTIGAZ pour le Règlement (UE) 2016/426	Pas d'impact sur les exigences des produits déjà certifiés, lors d'une demande de révision selon la DAG. Pas d'impact sur les exigences des nouveaux produits lors d'une demande initiale selon la DAG. Impact pour les produits déjà certifiés, lors de la demande de passage au RAG (analyse des risques à fournir à CERTIGAZ). Les nouveaux produits lors de la demande initiale selon le RAG (analyse des risques à fournir à CERTIGAZ).
Rev5	18/08/2017	Mises à jour suite à la notification de CERTIGAZ pour la Directive 92/42/CEE : §6.1 ajout à la suite de DAG de « <i>et Directive Rendement</i> »	Aucun impact sur les exigences des produits déjà certifiés
Rev4	15/02/2017	Mises à jour suite à la notification de CERTIGAZ pour la Directive 92/42/CEE Intégration de la référence au document SMPCE Spécifications pour les Modalités Pratiques de demande d'examen CE de type et de surveillance CE	Aucun impact sur les exigences des produits déjà certifiés. La version SMPCE100-1 entre en vigueur le 25/01/2017, les formulaires SMPCE100-0 seront acceptés pendant 6 semaines
Rev3	01/04/2015	Prise en compte des exigences de la norme d'accréditation NF EN ISO/CEI 17065 § 4.1 Engagement du titulaire :	Aucun impact sur les exigences des produits déjà certifiés.

		<p>acceptation d'un observateur tiers,</p> <p>chaque copie de certificat doit être reproduit dans son intégralité ;</p> <p>mise en œuvre les changements appropriés communiqués par CERTIGAZ.</p> <p>Ajout du § 9 tableau modifié « Synthèse des modifications »</p>	<p>Pas de nécessité de fixer une période transitoire.</p> <p>Pas de vérification à faire.</p>
--	--	--	---