

1 Objet et domaine d'application

Les présentes Règles de Certification de la marque ATG Brasures définissent les conditions particulières de certification de la marque ATG Brasures aux alliages d'apport et flux destinés au brasage capillaire et au soudobrasage pour les canalisations de gaz en acier ou en cuivre visées par les Spécifications ATG B.521 Installations de gaz combustibles tubes d'acier et assemblages et ATG B.524 Installations de gaz combustibles tubes de cuivre et assemblages.

Ces Règles de Certification s'appliquent en complément des Règles de Certification ATG Général.

L'arrêté du 23 février 2018 modifié (remplaçant l'arrêté du 2 août 1977) couvre les règles techniques et de sécurité applicables aux installations de gaz combustible des bâtiments d'habitation individuelle ou collective, y compris les parties communes.

En complément de cet arrêté, les guides du CNPG (Centre National d'expertise des Professionnels de l'énergie Gaz) ont été reconnus par décision ministérielle, le guide général Installation de Gaz et les 4 guides thématiques dont le guide Appareils et Matériels à Gaz (AMG).

La marque ATG Brasures, fait partie des marques reconnues par le guide thématique « Appareils et Matériels à Gaz. Le logo ATG est reconnu comme marquage des matériels à gaz certifiés ATG.

CERTIGAZ est habilité par l'arrêté du 10 octobre 2019 publié au JORF n°0247 du 23 octobre 2019, NOR : TREP1924602A du 10 octobre 2019 portant habilitation de l'organisme CERTIGAZ pour effectuer les évaluations et les vérifications des performances des matériels à gaz prévues à l'article 6 de l'arrêté du 23 février 2018.

2 Définitions et références normatives

Les définitions et références normatives des Spécifications ATG B.521 et B.524 citées dans le guide thématique AMG ci-dessus mentionné, s'appliquent.

3 Marquage

Les obligations de marquage des produits et de leur conditionnement (emballage) sont définies dans les normes NF EN ISO 17672 et NF A 81-362 et précisées dans les Spécifications ATG B.521 et B.524.

Le conditionnement des produits doit porter le sigle ATG accompagné du N° repère d'enregistrement attribué au couple alliage/flux, présentés sous la forme ci-contre (couleur : blue process blue, ou noir).



Repère N° xxxx

CERTIGAZ doit approuver les étiquettes de flux et d'alliages (pour tous les conditionnements). Les informations complémentaires suivantes sont impératives :

- Désignation de l'alliage selon la NF EN ISO 3677 et Codification de l'alliage selon la norme concernée (NF EN ISO 17672 ou NF A 81-362)
- Mention de l'utilisation du flux et de l'alliage portant le même numéro repère (exemple : alliage d'apport associé au flux « nom du flux » ou flux à utiliser impérativement avec l'alliage N°XXXX, flux/alliage à n'utiliser qu'avec l'alliage/flux N°XXXX, etc.)
- Nom et adresse du propriétaire de la marque commerciale du produit

L'application de l'édition d'octobre 2020 impose un nouveau marquage sur les baguettes et de nouvelles mentions sur les étiquettes. La période de transition est indiquée dans l'annexe 5 du guide AMG.

La notice et les documents commerciaux relatifs aux produits de brasage admis à la marque ATG doivent faire référence à la marque ATG et porter le logo ATG. Seuls les produits certifiés doivent être concernés par cette référence.

4 Critères de certification

4.1 Engagements

Le demandeur s'engage à respecter tous les points cités dans la demande de droit d'usage, dont le respect des Règles de Certification ATG Général et ATG Brasures en vigueur (disponibles sur le site www.certigaz.fr).

4.2 Exigences applicables aux alliages d'apport et flux

Les couples d'alliages d'apport et flux, titulaires de la marque ATG doivent être conformes aux Spécifications datées d'octobre 2020 suivantes :

- ATG B.521-11 : Alliages d'apport et flux pour soudobrasage des tuyauteries en acier.
- ATG B.521-12 : Alliages d'apport et flux pour brasage capillaire « fort » des tuyauteries en acier.
- ATG B.524-3 : Alliages d'apport et flux pour brasage capillaire « fort » des tuyauteries en cuivre et des raccords en cuivre et en alliage de cuivre.
- ATG B.524-4 : Alliages d'apport et flux pour brasage capillaire « tendre » des tuyauteries en cuivre et des raccords en cuivre et en alliage de cuivre.
- ATG B.524-7 : Alliages d'apport et flux pour soudobrasage des tuyauteries en cuivre.

Conformément à l'avis du Comité Particulier ATG Brasures, 3 correctifs sont intégrés dans les présentes Règles de Certification.

Les désignations et codifications du tableau ci-après, s'appliquent en lieu et place du Tableau 5 des Spécifications ATG B. 524 (octobre 2020)

Teneur en argent (%)	Désignation selon NF EN ISO 3677	Codifications	
		selon NF EN ISO 17672	selon NF A 81-362
6	B-Cu87PAg(Ni)-645/725		CuP291
18	B-Cu75AgP-645/670		CuP287
34	B-Cu36AgZnSn(Si)-630/730	Ag134Si *	
40	B-Ag40CuZnSn(Si)-650/710	Ag140Si *	

1 - Codification pour les alliages de 34% et 40% d'argent conformément au tableau 6 de la NF EN ISO 17672 de 2016, en application de la mention du bas de tableau 6 :

« Si du Si est intentionnellement ajouté à tous les alliages du Tableau 6, le taux doit être entre 0,05 et 0,25 (% en masse). Les métaux d'apport doivent alors être désignés avec la description complémentaire Si à la fin. Par exemple : Métal d'apport ISO 17672-Ag 155Si ou métal d'apport ISO 17672-B-Ag55ZnCuSn(Si)-630/660 »

* Pour ces alliages, le silicium (Si) est un élément important et son taux varie entre 0,05 et 0,15 %.

2 - Les désignations retenues sont celles indiquées dans le tableau présenté ci-dessus et non pas les désignations du tableau A.2 de la NF A 81-362 de 2013 repris dans les Spécifications ATG B. 524 au tableau 6b, pour la désignation selon NF EN ISO 3677 où ont été omis la lettre « B » et le tiret.

3 - dans les Spécifications ATG B. 524 au § 9.6.4, conformément à la norme NF A 89-421 (2020) le nombre de barreaux est de 8 et non pas 6 barreaux.

- « Dans le cadre de la norme NF EN ISO 17672, CERTIGAZ accepte les baguettes de longueurs comprises entre 300 et 1000 mm ».

4.3 Exigences de management de la qualité

4.3.1 Système de management de la qualité

Le système de management de la qualité mis en place et maintenu par le fabricant doit satisfaire aux exigences de l'ISO 9001 telles qu'indiquées dans les Règles ATG Général.

4.3.2 Plan de contrôles

Le plan de contrôle doit être conforme aux exigences des Spécifications ATG B.521-11, ATG B.521-12, ATG B.524-3, ATG B.524-4 et ATG B.524-7.

4.3.2.1 Matières

Les caractéristiques des composants et matériaux utilisés pour la fabrication des alliages d'apport et flux 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 et chimiques

Le fabricant doit établir des procédures visant à s'assurer que les tolérances de fabrication sont conformes aux valeurs déclarées et/ou normatives.

Le certificat matière fourni par le fabricant est reconnu par CERTIGAZ et par le titulaire quand le % en masse de chaque constituant entrant dans la composition chimique d'un alliage et les incertitudes de mesure répondent à ce qui a été convenu entre les parties (« spécifications » entre les 3 parties) et dont les détails ont fait l'objet d'un accord. (§ 7.6 certificats matières de la NF EN ISO 17672). Ce certificat 3.1 peut être pris en compte dans le processus de certification

La définition des vérifications métrologiques nécessaires sont laissées à l'appréciation du fabricant mais en conformité avec les Spécifications ATG B. 521-11, 521-12, ATG B.524-3, 524-4 et 524-7. Notamment les points suivants :

1. Le contrôle de la composition chimique doit être effectué par prélèvement dans le bain d'alliage fondu, en cours de fabrication et pour chaque coulée. Un contrôle peut aussi être effectué sur un échantillon de billette. Un certificat de conformité 3.1 doit être émis pour chaque lot fabriqué. Le fabricant doit garder la traçabilité des différentes coulées ayant pu être utilisées à la fabrication d'un lot ;
2. Le contrôle final du flux est effectué selon les procédures internes du fabricant (texture, aspect, couleur, test de « mouillabilité » etc.) ;
3. Le contrôle final de l'alliage (forme baguette, fil, anneau) doit être enregistré et permettre de vérifier les caractéristiques dimensionnelles (diamètre, longueur, couleur, aspect, etc.), le respect du marquage d'un produit certifié ATG Brasures. Le conditionnement doit aussi être vérifié (respect des mentions obligatoires).

4.3.2.3 Essais de libération de lots

Le lot est défini par le fabricant. Un enregistrement de la libération du lot suite à des contrôles (enregistrement des résultats) est nécessaire :

- Pour le flux : procédures internes au fabricant ;

- Pour l'alliage : édition d'un certificat matière (interne ou externe).

5 Processus de certification ATG

5.1 Admission

5.1.1 Dossier de demande

Le dossier de demande établi par CERTIGAZ se trouve en annexe. Il est constitué d'une lettre de demande, de la fiche de renseignements généraux, de la fiche d'identification du couple et selon nécessité de la déclaration du fournisseur.

5.1.2 Audit(s)

Le site de fabrication est toujours audité lors de l'admission pour garantir les points du § 4.3 des présentes Règles de Certification et les exigences des Règles de Certification ATG Général. Lorsque le site audité est certifié ISO 9001, les § 4, 5 et 9.3 de la norme ISO 9001, précisés au tableau § 4.3.1 des Règles de Certification ATG Général, peuvent ne pas être audités, après analyse du rapport d'audit ISO 9001.

La durée de l'audit d'admission ne peut pas être inférieure à une journée.

Les cas particuliers prévus au § 5.3 Audits des Règles de Certifications ATG Général applicables sont listés ci-dessous :

- CERTIGAZ peut aussi auditer une entreprise de sous-traitance déclarée par le demandeur quand cette activité peut impacter la qualité des produits.
- Dans le cas d'un maintien, CERTIGAZ, pour vérifier la conformité des marquages pour chaque type ou catégorie de produits, réalise un audit qui peut être réduit à 0,5 jour (plus un forfait rédactionnel de 0,5 jour).
- Dans le cas d'un maintien ou pour des activités externalisées avec faible impact sur le produit, l'audit de surveillance peut n'être réalisé qu'une fois pendant la durée de validité du certificat de 3 ans.
- Quand un audit ne peut pas être réalisé physiquement pour des raisons sanitaires ou géopolitiques graves, l'audit d'admission ne peut être réalisé à distance.
- Quand un audit ne peut pas être réalisé physiquement pour des raisons sanitaires ou géopolitiques graves, des dispositions exceptionnelles peuvent s'appliquer, conformément à SQUAL100 pour réaliser un audit à distance.
 - L'audit d'admission ne peut pas être réalisé à distance.

5.1.3 Essais

Les essais d'admission sont ceux définis dans les Spécifications ATG B.521 ou B.524.

Les essais sont réalisés par l'Institut de Soudure qui est le laboratoire indépendant de la marque.

INSTITUT DE SOUDURE

Zone d'activité Aéroport de Metz
2/4 rue Pilâtre de Rozier
F - 57420 GOIN

Responsable : M. MACEL

☎ +33 (0)3 82 59 86 48

📠 +33 (0)3 82 59 86 45

d.macel@isgroupe.com

Dans le cas où les échantillons de produits soumis aux essais seraient prélevés par CERTIGAZ, les prélèvements sont effectués sur des lots représentatifs de la production commercialisée, c'est-à-dire issus du processus industriel de fabrication :

- sur stock du titulaire ou en usine, lors de l'audit initial.

Les échantillons prélevés sont mis sous scellés (étiquettes autocollantes) puis transmis au laboratoire qui s'assure, à réception des colis, du bon état des scellés.

La durée de conservation des prélèvements est fixée à : jusqu'au retrait de la certification du couple. La période de recours en cas de contestation des résultats est fixée à : 4 semaines après la réception du rapport d'essais.

Les quantités minimales présentées aux essais sont les suivantes :

Tableau 5.1.3

quantité en grammes	admission	surveillance
métal d'apport pour brasage capillaire fort	400 g	200 g
métal d'apport pour soudobrasage	1150 g	580 g
métal d'apport pour brasage capillaire tendre	1250 g	150 g
flux pour brasage	500 g	250 g
flux pour soudobrasage	1000 g	500 g

Si le conditionnement ou son multiple est inférieur aux quantités ci-dessus, la quantité sera majorée, sauf si l'écart est inférieur ou égal à 100 g en admission et 50 g en surveillance.

5.2 Surveillance

5.2.1 *Audit(s)*

Les audits de surveillance sont réalisés annuellement selon les mêmes modalités que l'audit d'admission prévus au § 5.1.2.

Les cas particuliers prévus au § 5.3 Audits des Règles de Certifications ATG Général applicables sont listés ci-dessous :

- CERTIGAZ peut aussi auditer une entreprise de sous-traitance déclarée par le demandeur quand cette activité peut impacter la qualité des produits.
- Dans le cas d'un maintien, CERTIGAZ, pour vérifier la conformité des marquages pour chaque type ou catégorie de produits, réalise un audit qui peut être réduit à 0,5 jour (plus un forfait rédactionnel de 0,5 jour).
- Dans le cas d'un maintien ou pour des activités externalisées avec faible impact sur le produit, l'audit de surveillance peut n'être réalisé qu'une fois pendant la durée de validité du certificat de 3 ans.
- Quand un audit ne peut pas être réalisé physiquement pour des raisons sanitaires ou géopolitiques graves, des dispositions exceptionnelles peuvent s'appliquer, conformément à SQUAL100 pour réaliser un audit à distance.
 - L'audit de surveillance peut être réalisé à distance quand le site a déjà été audité.

Lorsque le site de fabrication est certifié ISO 9001, cette surveillance peut être portée à 2 ans si aucun écart majeur n'a été constaté lors de l'audit qualité. Le certificat ISO 9001 en cours de validité doit être transmis annuellement à CERTIGAZ ainsi que les conclusions de l'audit de l'année en cours. Ces documents permettent de maintenir la fréquence de 2 ans pour l'audit de surveillance du(es) produit(s) certifié(s) ATG Brasures. Dans le cas de la non présentation du certificat en cours de validité et/ou des conclusions positives de l'audit de certification, la fréquence de l'audit est automatiquement ramenée à 1 an.

5.2.2 Essais

Les essais de surveillance sont réalisés périodiquement (cf. fréquence minimale du tableau 5.2.2) sur les couples d'alliages d'apport et flux prélevés par CERTIGAZ lors de l'audit de surveillance prévu au § 5.2.1. Les prélèvements peuvent aussi être réalisés comme suit :

- soit sur stock du titulaire ou en usine, au cours de l'audit de surveillance ou lors d'un prélèvement réalisé par CERTIGAZ et planifié avec le titulaire ;
- soit dans le commerce ou dans les stocks d'un revendeur (dans ce cas, les frais engagés pour ces achats seront refacturés au titulaire)
- soit à titre exceptionnel, les présentes Règles de Certification prévoient les modalités de l'auto-prélèvement par le titulaire. Dans ce cas, CERTIGAZ adresse le PV de prélèvement pré rempli, le titulaire informe CERTIGAZ pour chaque couple, des quantités par numéros de lots disponibles et CERTIGAZ demande d'effectuer l'auto-prélèvement en précisant la quantité et le numéro de lot choisis par CERTIGAZ. CERTIGAZ adresse les étiquettes de scellés.

Les échantillons prélevés sont mis sous scellés (étiquettes autocollantes, fournies par CERTIGAZ) puis transmis au laboratoire qui s'assure, à réception des colis, du bon état des scellés.

La durée de conservation des prélèvements est fixée à : 2 surveillances précédentes.

La période de recours en cas de contestation des résultats est fixée à : 4 semaines après la réception du rapport d'essais.

Les premiers essais de surveillance sont réalisés dans un délai maximal de six mois quand les essais d'admission ont été effectués sur des produits fournis par le demandeur.

Les quantités prélevées sont indiquées dans le tableau 5.1.3 pour les essais et respectent les fréquences et dispositions suivantes :

Tableau 5.2.2

produits	essais	fréquence minimale
Brasage capillaire	Contrôle de la compacité Cuivre/Cuivre	Pour les 2 premiers cycles de certification : tous les 2 ans (années paires) Pour les cycles de certification suivant (sous réserve de résultats conformes) : une fois tous les 3 ans ou une fois par cycle de validité du certificat
	Contrôle de la compacité Cuivre/Laiton	Pour les 2 premiers cycles de certification : tous les 2 ans (années impaires) Pour les cycles de certification suivant (sous réserve de résultats conformes) : une fois tous les 3 ans ou une fois par cycle de validité du certificat
	Contrôle de la compacité acier/acier	Pour les 2 premiers cycles de certification : tous les 2 ans (années paires) Pour les cycles de certification suivant (sous réserve de résultats conformes) : Une fois tous les 3 ans ou une fois par cycle de validité du certificat.
	Analyse chimique	une fois tous les 3 ans ou une fois par cycle de validité du certificat

Soudobrasage	Vérification de la résistance d'accrochage conventionnelle	une fois tous les 3 ans ou une fois par cycle de validité du certificat
	Analyse chimique	une fois tous les 3 ans ou une fois par cycle de validité du certificat

Un lot de fabrication déjà soumis aux essais ne sera pas prélevé une seconde fois. Un report de délai peut être envisagé pour réaliser les essais de surveillance sur un autre lot.

5.3 Informations

La liste des produits certifiés est disponible sur le site internet de CERTIGAZ : www.certigaz.fr

6 Approbation - Révision

Les présentes Règles de Certification ATG Brasures :

- ont été approuvées le 13 avril 2022 par le Directeur Général de CERTIGAZ après avis du Comité Particulier ATG Brasures et sont applicables à compter de cette date ;
- annulent toute version précédente ;
- peuvent être modifiées par le Directeur Général de CERTIGAZ après avis du Comité Particulier ATG Brasures.

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.
		Révisions des Règles ATG-Brasures	
Rev7	13/04/2022	<p>Ajouts au §4.2 de</p> <ul style="list-style-type: none"> -codifications reconnues : Ag134Si et Ag140Si -désignations reconnues : B-Cu87PAg(Ni)-645/725 et B-Cu75AgP-645/670 -nombre de barreaux pour essais : 8 <p>Intégration de l'adresse de Puteaux au document 1</p>	<p>Aucun impact sur les exigences des produits déjà certifiés.</p> <p>Pas de nécessité de fixer une période transitoire.</p> <p>Pas de vérification à faire.</p> <p>Modalités exceptionnelles d'application des formulaires de demandes en révision 6 déjà enregistrés par CERTIGAZ sont pris en compte dans le processus de certification y compris après l'entrée en vigueur de cette révision 7.</p>
Rev6	30/09/2021	<p>§ 1. Mise à jour du cadre réglementaire de la certification ATG Brasures et de la reconnaissance de la marque ATG</p> <p>Modifications rédactionnelles</p> <p>§ 5.1.2 et § 5.2.1 audit initial et de surveillance</p>	<p>Aucun impact sur les exigences des produits déjà certifiés.</p> <p>Pas de nécessité de fixer une période transitoire.</p> <p>Pas de vérification à faire.</p> <p>Précisions des conditions d'audit (initial et de surveillance)</p>
Rev5	24/01/2018	<p>§ 4.3.1 Renvoi aux Règles de Certification ATG Général</p> <p>§ 5.1.3 Modification de l'adresse du site des essais de l'Institut de Soudure et l'adresse mail de M. Macel</p> <p>§ 5.2.2 Modification des fréquences des essais de surveillance</p>	<p>Aucun impact sur les exigences des produits déjà certifiés.</p> <p>Pas de nécessité de fixer une période transitoire.</p> <p>Pas de vérification à faire.</p>
Rev4	12/02/2015	§ 4.3.2.2 ajout de modalités concernant le certificat matière	
Rev3	06/06/2014	<p>§ 3 précisions concernant le Marquage</p> <p>§ 4.3.2.2 précisions sur les caractéristiques</p> <p>§ 4.3.2.3 libération de lots</p> <p>Tableau mis à jour § 5.1.3</p> <p>§ 5.2.1 précisions sur les conditions d'audit de surveillance</p> <p>§ 5.2.2 précisions sur les essais (auto prélèvement, fréquence des essais pour la compacité acier/acier)</p> <p>§ 5.3 disponibilité de la liste des produits certifiés sur le site internet de CERTIGAZ</p> <p>Définitions de maintien et d'extension</p> <p>Document 4 ajout du cas 1 et du cas 2.</p>	

ANNEXE 1

CONSTITUTION DU DOSSIER DE DEMANDE

- Lettre type de demande de droit d'usage de la marque ATG Brasures :
- admission / maintien / extension ou modification (**document n° 1**)
- Fiche de renseignements généraux (**document n° 2**)
- Fiche d'identification des produits soumis à l'admission couple (alliage d'apport et son flux) (**document n° 3**)
- Modèle de déclaration du fournisseur à joindre avec la demande de maintien du demandeur (**document n° 4**)

DEFINITIONS

Demande : lettre signée par laquelle un demandeur sollicite le droit d'usage de la marque ATG, déclare connaître et s'engage à respecter les Règles de Certification ATG Général en vigueur ainsi que les Règles de Certification ATG Brasures en vigueur.

- a) **Admission** : lettre par laquelle un demandeur sollicite le droit d'usage de la marque ATG pour un nouveau couple
- b) **Maintien**: lettre par laquelle un demandeur sollicite le droit d'usage de la marque ATG pour un couple, sur la base d'un couple déjà certifié ATG Brasures, sans modification de l'alliage et du flux mais avec des références commerciales différentes et une autre marque commerciale. Pour cette demande aucun essai ne devra être réalisé. Ou lettre par laquelle un titulaire apporte des changements au dossier initial (changement d'entité sociale et/ou d'adresse, modification des étiquettes à la demande du titulaire, etc.).
- c) **Extension**: la demande d'extension concerne un couple déjà certifié ATG Brasures pour lequel aucun essai ne devra être réalisé. L'extension peut concerner par exemple une demande de :
 - modification partielle des étiquettes, (ajout du site internet, changement de numéro de téléphone, etc.)
 - extension de forme de livraison (forme baguette, anneaux, fil),

DOCUMENT N° 1

Lettre type

DEMANDE DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE ATG Brasures

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

Lettre à adresser à :

CERTIGAZ

1, rue du général Leclerc
F – 92800 PUTEAUX

A l'attention du Directeur Général

Objet : **ATG BRASURES**

Demande - d'admission / de maintien d'un couple certifié / d'extension ou modification – de droit d'usage de la marque *(rayer les mentions inutiles)*

M,

J'ai l'honneur de demander l'autorisation d'apposer la marque ATG Brasures sur le couple suivant, conforme aux Spécifications ATG en vigueur :

- alliage d'apport :
- flux :

Je déclare avoir pris connaissance des Règles de Certification ATG Général et ATG-Brasures et savoir que la version en vigueur se trouve sur le site www.certigaz.fr.

Je m'engage :

- à me conformer sans réserve aux Règles de Certification, ainsi qu'aux décisions prises ou à prendre, en exécution des dites Règles ;
- à ne mettre en vente les produits revêtus de la marque ATG Brasures qu'après m'être entouré de toutes les précautions de nature à assurer leur conformité aux normes et Spécifications ATG ;
- à réserver la marque et la référence commerciale des produits présentés à la marque ATG Brasures 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 Brasures 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 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 communiquer à la demande de CERTIGAZ l'état annuel des réclamations clients reçues ;
- à communiquer rapidement à CERTIGAZ une réclamation client reçue impactant gravement la sécurité du produit ;
- à ne pas reproduire ni apposer le logo du COFRAC ainsi que la référence à l'accréditation de CERTIGAZ (ni par lui ni par ses clients). CERTIGAZ autorise uniquement la reproduction intégrale des certificats qu'il a émis ;

- 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 signaler sans délai à CERTIGAZ toute modification touchant au produit et/ou à l'attestation ;
- à fournir le certificat annuel ISO 9001 et les conclusions du rapport d'audit ;
- à fournir les FDS (Fiche de Données de Sécurité ») initiales et leurs révisions régulières ;
- à fournir à titre gratuit les produits désignés par CERTIGAZ pour les essais de surveillance et les faire parvenir à mes frais et sous ma responsabilité au laboratoire désigné par CERTIGAZ ;
- à verser le montant des frais d'instruction de la demande prévus par le régime financier (tarif) de la marque, et à effectuer tous paiements ultérieurs qui me seront réclamés en conformité avec les Règles de Certification 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.

(1) J'habilite, par ailleurs, la société (2) prise en la personne de Monsieur.....en qualité de (nom et qualité) à me représenter sur le territoire français pour toutes questions relatives à l'usage de la marque ATG Brasures. 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 d'agréer, Monsieur, mes sincères salutations.

Cachet et signature
du représentant (3)(4)

Date
Cachet et signature du fabricant (3)(4)

P.J. : Fiche de renseignements généraux (document n° 2)
Fiche d'identification du couple (document n°3),
Déclaration, *si nécessaire* (document n°4)
Dossier technique (rapport d'essais, étiquettes, FDS)

-
- (1) Optionnel. Ce paragraphe ne concerne que les demandeurs situés en dehors du territoire européen
- (2) La désignation de la société mandataire comporte : dénomination sociale, forme de la société, siège social, numéro de registre de commerce
- (3) Les signatures du fabricant et de son représentant en France doivent être respectivement précédées de la mention manuscrite "*Bon pour mandat*" et "*Bon pour acceptation de mandat*"
- (4) Faire précéder la signature de la mention manuscrite « *Lu et approuvé* »

DOCUMENT N° 2**FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX**

	Raison sociale	Adresse	Contact
DEMANDEUR			Interlocuteur : Téléphone : Fax : Email :
MANDATAIRE			Interlocuteur : Téléphone : Fax : Email :
Site de (1) fabrication alliage d'apport			Interlocuteur : Téléphone : Fax : Email :
Site de (1) fabrication flux			Interlocuteur : Téléphone : Fax : Email :
Site de (1) conditionnement			Interlocuteur : Téléphone : Fax : Email :
Fournisseur (1)			Interlocuteur : Téléphone : Fax : Email :

(1) si toutes les opérations ne sont pas réalisées par le demandeur, précisez pour l'alliage d'apport et le flux.

DOCUMENT N° 3**FICHE D'IDENTIFICATION DU COUPLE***(à joindre au dossier technique)***Demandeur :****Marque commerciale :****Caractéristiques**

Alliage d'apport	Flux
(1) Référence commerciale :	(1) Référence commerciale :
codification selon la norme : <input type="checkbox"/> NF A 81-362 (2013) → Ou <input type="checkbox"/> NF EN ISO 17672 (2016) →	Selon la norme <input type="checkbox"/> NF EN 1045 (1997) classe et type : type FH10 ou FH12 ou FH40 . Ou de type FH21 <input type="checkbox"/> NF EN ISO 9454-1 (2016) classe et type : de type 3 inorganique.
Désignation selon NF EN ISO 3677 (2016) :	(2) Composants Flux Brasage Fort : - (2) Composants Flux Brasage Tendre : -
Forme de livraison et dimensions : - - -	Forme de livraison : - - -
Marquage sur le produit (lot, moyen, ...) :	Marquage sur le produit (lot, moyen, ...) :
Référence d'origine :	Référence d'origine :
N° repère ATG d'origine :	N° repère ATG d'origine :
Titulaire d'origine :	Titulaire d'origine :
Fournisseur brasure :	Fournisseur flux :
Site de fabrication :	Site de fabrication :
Opérations réalisées par le demandeur :	Opérations réalisées par le demandeur :
	Joindre la FDS au dossier

- (1) Ne pas inclure les mots *ATG, brasure, alliage, apport, flux, décapant, pâte*, ni le *nom* du fabricant/titulaire dans une référence commerciale.
- (2) Il s'agit des composants introduits dans le mélangeur ou malaxeur (avant toute réaction chimique).
Indiquer : - tous les composants dangereux
Et les composants non dangereux

DOCUMENT N° 4**Lettre type****DECLARATION***(à établir sur papier à en-tête du fournisseur)*

Lettre à adresser à :

CERTIGAZ

1, rue du Général Leclerc

F – 92800 PUTEAUX

A l'attention de

date

M,

Je soussigné(e),....., en ma qualité de de l'entreprise
, m'engage à fournir à la société

exemples : le couple alliage d'apport / flux -ou uniquement l'alliage d'apport ou- uniquement le flux strictement identique à notre
 couple/.....homologué ATG n°....., élaborés dans le respect des exigences
 des spécifications

exemple : ATG B.524 de mars 2009 et de son amendement A1 de juin 2011 ou d'octobre 2020.

Ce couple sera revendu sous les références commerciales :

alliage d'apport :...../ flux :.....

Ce nouveau couple correspond au rapport d'essais de l'Institut de Soudure n°..... du,
 obtenu pour le repère ATG n°..... .

ou

cas 1 : sans modification de nos étiquettes validées par CERTIGAZ, avec ajout sur les dites étiquettes d'un petit sticker par le
 revendeur (exemple envoyé à CERTIGAZ pour accord) ou glissé dans un suremballage transparent (exemple envoyé à CERTIGAZ
 pour accord) ¹

ou

cas 2 : avec validation d'étiquettes du revendeur par CERTIGAZ, qui comportent nos informations de titulaire du couple de
 référence (société, adresse etc.) de taille équivalente aux mentions du revendeur. ¹

Restant à votre disposition, nous vous prions d'agréer, Monsieur, nos sincères salutations.

Signature

¹ pour le cas 1 et 2, une copie de cette lettre est adressée au revendeur