

REGLEMENT

PROCEDURE D'INSPECTION ET DE CERTIFICATION POUR LE CONTROLE DE PRODUCTION EN USINE DE MATERIAUX DE CONSTRUCTION PIERREUX

DE L'ASMP – ASSOCIATION SUISSE DE SURVEILLANCE DE MATERIAUX DE CONSTRUCTION PIERREUX ET

DE L'ÜGB ÜBERWACHUNGSGESELLSCHAFT FÜR GESTEINSBAUSTOFFE

Pour le fabricant/le client, l'inspection du contrôle de production en usine (en abrégé : CPU) et la certification de la conformité du CPU d'une usine sont réglées comme suit sur la base des dispositions en vigueur de la législation nationale sur les produits de construction, des normes de produits (harmonisées et non harmonisées) et des prescriptions de l'ASMP accréditée resp. de l'ÜGB – ci-après le « service accrédité » :

1. Principes

- 1.1 Le présent règlement assure l'égalité de traitement de tous les fabricants.
- 1.2 Le CPU est réalisé par le fabricant conformément aux spécifications techniques en vigueur (prescriptions légales, normes de produits/contrôle).
- 1.3 L'inspection et la certification du CPU du fabricant sont réalisées par le service accrédité. La certification englobe toute la production dans la mesure où les produits sont considérés comme surveillés et certifiés dans la liste des sortes. Les produits non surveillés et certifiés doivent être identifiés comme tels par le fabricant.
- 1.4 L'instance de certification se prononce définitivement sur les rapports d'inspection présentés par l'instance d'inspection et décide de l'attribution ou de la prolongation de la validité du certificat de conformité (désigné par «certificat» ci-après). Pour ce faire, elle s'appuie sur les recommandations de la commission d'experts si l'attribution ou la non-attribution n'est pas possible de manière univoque.
- 1.5 Le service accrédité s'engage à traiter toutes les informations du fabricant auxquelles il a accès sous le sceau de la confidentialité et à ne les utiliser qu'aux fins convenues.
- 1.6 Conformément à la réglementation en vigueur, l'instance d'inspection et de certification ne peut être tenue pour responsable envers le fabricant ou des tiers qu'en cas de faute intentionnelle ou de négligence grave. Toute autre prétention est exclue.

- 1.7 Le service accrédité se réserve le droit de publier les certificats attribués sur son site Internet. Dans ce cadre, il publie le domicile du titulaire du certificat, le numéro de certificat et la norme selon laquelle le CPU a été certifié, avec mention du type de matériau de construction ou de composant associé. Les certificats supprimés ou retirés ne sont pas visibles dans la publication.
- 1.8 Si les programmes de certification nécessitent un amendement, p. ex. à la suite de la révision des bases légales ou de l'entrée en vigueur de nouvelles normes applicables aux exigences, le service accrédité en informe les fabricants/clients au plus vite de manière appropriée.
- 1.9 Les normes autorisent une certaine marge de manœuvre sur certains aspects. Afin que cette marge soit traitée de manière uniforme si elle a une influence sur la qualité du produit, la commission d'experts s'efforce de prendre des décisions axées sur la pratique. Ces décisions sont intégrées dans la procédure d'inspection.
- 1.10 Sur la base des prescriptions de l'European Cooperation for Accreditation (EA) (document EA-3/01) et de l'autorité nationale d'accréditation, le fabricant/client a l'interdiction d'apposer le sigle du service accrédité ou d'indiquer qu'il est accrédité dans ses documents et autres textes (p. ex. listes tarifaires, matériel publicitaire).
- 1.11 Les certificats établis et remis restent la propriété exclusive du service accrédité.
- 1.12 Pour le déroulement des processus d'inspection, l'organisme accrédité utilise une plateforme en ligne (<https://www.sugb.ch/info/>, point de menu : «App Inspection» ou www.app.sugb.ch). Des accès sécurisés (nom d'utilisateur et mot de passe) sont créés pour les titulaires de certificats pour l'échange de données, la réalisation des inspections, le traitement des écarts et la mise à disposition des rapports. Les titulaires de certificats n'ont accès qu'aux données et informations de leur propre entreprise.

L'organisme accrédité s'engage à traiter de manière responsable les données transmises et sauvegardées en lien avec l'utilisation de la plate-forme en ligne. Les indications relatives à la protection des données figurant sur le site des organismes accrédités (<https://www.sugb.ch/disclaimer/> ou www.ugb.li) sont également valables en relation avec l'utilisation de la plate-forme en ligne.

Pour les titulaires de certificats de l'Union européenne, l'organisme accrédité s'engage à traiter les données personnelles conformément aux exigences du règlement général européen sur la protection des données (RGPD).

- 1.12 Lors de l'utilisation de l'application, des données à caractère personnel sont collectées et enregistrées. Il s'agit des informations suivantes:
- Adresse IP
 - ID de l'utilisateur
 - Date, heure
 - Demande de navigateur
 - Informations générales sur le système d'exploitation ou le navigateur

L'organisme accrédité est tenu, sur la base des normes d'accréditation, de garantir la traçabilité des modifications (données concernant les titulaires de certificats, informations saisies lors des inspections, révisions de rapports, etc. Afin de pouvoir satisfaire à cette obligation dans la mesure requise, les données suivantes sont automatiquement enregistrées en cas de modification, en plus des données mentionnées ci-dessus:

- Date, heure de la modification
- Lieu de la modification (point du menu et champ)
- Ancienne entrée, nouvelle entrée

L'utilisation des données à des fins de marketing ou la transmission à des tiers - en Suisse ou à l'étranger - n'est actuellement pas effectuée. L'analyse du comportement des utilisateurs n'est effectuée que pour améliorer la facilité d'utilisation de l'application.

Les données sont stockées exclusivement dans des centres de données en Suisse. L'organisme accrédité s'engage, en collaboration avec les partenaires d'hébergement, à garantir une très bonne sécurité des données.

2. Demande d'inspection et de certification – obligation du fabricant

- 2.1 Une demande du fabricant/client devient juridiquement contraignante pour le service accrédité quand le fabricant/client dépose un formulaire de demande dûment complété et signé auprès du service accrédité et que ce dernier approuve la demande avec une notification associée.
- 2.2 En déposant une demande d'inspection et de certification, le fabricant conclut une relation commerciale pérenne avec le service accrédité. Le contrat peut être résilié réciproquement par écrit avec un préavis de 6 mois. Si aucune inspection n'a lieu sur le site de production dans les 24 mois qui suivent la confirmation de l'inscription pour l'inspection et la certification, la demande est annulée sans autre correspondance.
- 2.3 Le fabricant s'engage à signaler dans les plus brefs délais à l'instance de certification toute modification de ses équipements fondamentaux de fabrication qui pourrait avoir une incidence sur la qualité des produits.

- 2.4 Le fabricant s'engage à toujours satisfaire aux exigences de certification même s'il est averti a posteriori de modifications par l'instance de certification. Il s'engage notamment à continuer à remplir les exigences posées au produit pendant la production et à prendre les mesures requises le cas échéant et à les documenter.

Par ailleurs, il est tenu d'utiliser les mentions à l'inspection et à la certification (p. ex. le logo du service accrédité) de manière à ce qu'elles ne puissent pas se rapporter aux produits ne faisant pas l'objet de la certification. Au moment du premier établissement du certificat, le fabricant reçoit les données du logo du service accrédité (dimensions, codes couleur etc.). Ce logo peut être utilisé, en couleur ou en noir et blanc, afin de marquer les produits soumis au contrôle de production certifié en usine. Il est interdit d'en modifier les couleurs. Le logo du service accrédité ne doit pas être de taille supérieure à celui du fabricant.

En cas d'utilisation abusive ou trompeuse du logo ou du certificat du service accrédité, celui-ci envoie un rappel à l'ordre au fabricant en exigeant de lui qu'il modifie les documents. Si ce rappel à l'ordre reste infructueux, le service accrédité signale ces abus à l'autorité de surveillance nationale du marché et au service d'accréditation national.

- 2.5 Le fabricant s'engage à prendre toutes les mesures nécessaires à une réalisation irréprochable des audits prescrits par les lois et les normes par le service accrédité. Il doit notamment lui autoriser le contrôle des documentations et des enregistrements ainsi que lui donner accès aux installations de production déterminantes et au personnel concerné, y compris aux éventuels sous-traitants.

En cas d'utilisation abusive ou trompeuse du logo ou du certificat du service accrédité, celui-ci envoie un rappel à l'ordre au fabricant en exigeant de lui qu'il modifie les documents. Si ce rappel à l'ordre reste infructueux (délai maximal de 30 jours), le service accrédité retire le certificat sans autre prise de contact et signale ces abus à l'autorité de surveillance nationale du marché et au service d'accréditation national.

- 2.6 En cas de réclamation, le fabricant donne libre accès au service accrédité.

- 2.7 Le fabricant s'engage à autoriser la présence d'observateurs supérieurs (p. ex. représentants du Service d'accréditation national ou d'autres organismes (également européens)) dans le cadre de la certification du CPU par le service accrédité.

- 2.8 Le fabricant s'engage à ne pas utiliser les certifications CPU d'une manière qui pourrait nuire au service accrédité. Il renonce notamment aux déclarations sur la certification qui pourraient être considérées comme trompeuses ou injustifiées par le service accrédité.

- 2.9 Le fabricant s'engage à ne transférer le cas échéant aux tiers que des copies complètes des documents de certification du service accrédité qui doivent refléter exhaustivement l'ensemble du programme de certification.

2.10 Le fabricant s'engage à conserver un dossier de toutes les réclamations qui ont été portées à sa connaissance concernant les exigences applicables à la certification et à les mettre à la disposition du service accrédité sur demande. Par ailleurs, il prend les mesures requises pour à nouveau garantir dans les plus brefs délais les exigences de certification et les documente.

2.11 Le fabricant s'engage à prendre toutes les mesures nécessaires pour enquêter sur les réclamations. (sur la base de la norme SN EN ISO/IEC 17065 :2012)

3. Inspection

3.1 Etapes de l'inspection

Dans le cadre de l'inspection, l'instance d'inspection réalise

- des premières évaluations (3.1.1),
- des inspections ordinaires (3.1.2)
- des inspections extraordinaires (3.1.3)

L'instance d'inspection débute son activité pour un fabricant quand la demande d'inspection et de certification a été déposée de manière conforme et que les conditions stipulées dans ce document sont remplies. Dans ce cadre, le fabricant s'engage envers le service accrédité à

- donner sur demande des informations sur les caractéristiques des produits, le procédé de fabrication, les équipements fondamentaux de fabrication et le personnel spécialisé intervenant ainsi que les modifications les concernant, dans la mesure où ces éléments sont pertinents pour l'inspection du CPU,
- ne pas faire intervenir simultanément une autre instance pour l'inspection du CPU.

Pour préparer la première évaluation, le fabricant peut demander à mener un entretien d'information/de préparation détaillé avec l'inspecteur. Les coûts sont facturés selon le temps passé sur la base de la liste tarifaire. – Afin de garantir son indépendance, le service accrédité ne peut effectivement pas donner de conseils.

Si les analyses en laboratoire ne sont pas réalisées pas un laboratoire accrédité, des contrôles comparatifs adaptés en termes de nature et d'étendue doivent être réalisés, analysés et documentés par un laboratoire accrédité.

L'inspection est menée par un inspecteur qui peut exceptionnellement être accompagné par des représentants du service accrédité et/ou du service d'accréditation. Les personnes participant à l'inspection sont communiquées par le service accrédité au plus tôt au fabricant.

Concernant le résultat, l'inspecteur établit un rapport d'inspection contenant des indications sur le fabricant, l'usine et le laboratoire, les produits inspectés, l'exhaustivité et la réalisation conforme du CPU, la prise d'échantillons et le contrôle des produits ainsi que le lieu et la date de la visite d'inspection.

Les rapports d'inspection sont contrôlés par l'instance d'inspection et transférés à l'instance de certification. L'instance de certification analyse le rapport d'inspection et attribue ou retire le certificat. Le fabricant reçoit une copie du rapport d'inspection. Les rapports d'inspection sont conservés pendant 13 ans par l'instance de certification.

Lors de ses visites d'inspection, l'inspecteur doit contrôler, sur la base du rapport d'inspection,

- le manuel CPU,
- de manière aléatoire les équipements techniques de l'usine et notamment les équipements de production, stockage, chargement, transport et contrôle du produit,
- de manière aléatoire la formation du personnel technique ainsi que
- à chaque fois les enregistrements relatifs au CPU et à la livraison (notamment le journal de production et les bons de livraison)

quant à leur conformité avec les spécifications techniques.

Le fabricant est tenu d'être représenté par une personne responsable lors des visites d'inspection. Si des défauts sont constatés pendant une visite d'inspection, le fabricant doit y remédier au plus vite, si possible avant leur évaluation et leur examen par l'instance de certification, et soumettre les corrections/modifications à l'inspecteur ou à l'instance d'inspection.

Les défauts constatés pendant le CPU et résolus pendant l'inspection ne font pas l'objet d'une déclaration d'anomalie par l'inspecteur, mais sont documentés comme mesure déjà appliquée.

Le fabricant doit autoriser l'accès aux équipements de production concernés à l'inspecteur pendant les heures d'ouverture. En temps normal, l'inspecteur signale sa venue au fabricant. Exceptionnellement, certaines visites peuvent ne pas être annoncées.

Les équipements de production doivent être présentés sur demande de l'inspecteur. Le prélèvement d'échantillons représentatifs doit être autorisé le cas échéant. Si cette démarche nécessite l'utilisation d'appareils et de personnel, le fabricant doit les mettre à disposition gratuitement.

Dans certains cas particuliers, les échantillons peuvent aussi être prélevés sur un chantier en présence du chef de chantier ou de son représentant. Il faut s'assurer que les échantillons proviennent de la livraison du fabricant inspecté. Le fabricant doit pouvoir être représenté pendant le prélèvement.

3.1.1 Première évaluation

3.1.1.1 La première évaluation englobe

- la première inspection de l'usine,
- la première inspection du CPU.

Le résultat est consigné dans le rapport d'inspection.

3.1.1.2 Dans le cadre de la première évaluation, le fabricant doit prouver que les exigences posées au personnel et aux équipements techniques (production, stockage, chargement, transport et contrôle) sont remplies conformément aux dispositions en vigueur dans l'usine à inspecter (y compris dans le laboratoire externe qui intervient le cas échéant et y compris les véhicules de livraison), que le CPU est mis en place et réalisé de manière conforme et qu'il est en mesure de fabriquer le produit conformément aux spécifications techniques.

3.1.1.3 Un résultat positif de la première évaluation (≤ 100 points de malus et recommandation de l'inspecteur) est une condition nécessaire à l'obtention du certificat et à la mise en place de l'inspection ordinaire.

3.1.1.4 Si la première évaluation d'une usine n'est pas achevée six semaines après le dépôt de la demande par la faute du fabricant, le service accrédité peut stopper ses activités chez ce fabricant.

3.1.2 Inspection ordinaire

L'inspection ordinaire englobe

- la vérification et l'évaluation de l'usine de fabrication (\rightarrow nouveautés / modifications par rapport à la première évaluation),
- le contrôle du CPU,

Le résultat est consigné dans le rapport d'inspection.

L'inspection ordinaire sert à constater si la situation observée lors de la première évaluation réalisée selon le point 3.1.1 est toujours présente dans son ensemble. L'étendue et la fréquence de l'inspection ordinaire dépendent des spécifications techniques respectivement applicables.

Dans le cas du béton, l'inspection ordinaire du CPU est réalisée tous les 6 mois pendant la première année de surveillance, puis une fois par an. Une fréquence de 12 mois est applicable à toutes les autres certifications du service accrédité. En pratique, l'audit ne peut pas être renouvelé avec précision au moment de l'expiration du délai indiqué. Il est donc décidé que l'audit doit avoir lieu au plus tard 6 semaines après la date d'échéance (chaque année par rapport à la date du premier certificat).

Si les délais ne peuvent pas être respectés, l'inspection peut aussi avoir lieu en plusieurs fois. La partie permettant de justifier de la fonctionnalité du système CPU doit avoir lieu dans les délais prescrits.

Si les analyses en laboratoire ne sont pas réalisées pas un laboratoire accrédité, des contrôles comparatifs adaptés en termes de nature et d'étendue doivent être réalisés, analysés et documentés par un laboratoire accrédité.

En cas de constatation d'écarts par rapport aux spécifications techniques, l'instance d'inspection définit des mesures échelonnées en fonction de la gravité de l'écart.

3.1.3 Inspection extraordinaire

Une inspection extraordinaire a lieu

- après l'échec d'une inspection ordinaire ou extraordinaire (dans le dernier cas, les conséquences peuvent être différentes en fonction de la cause de l'échec),
- après l'immobilisation de la production sur une période de plus de douze mois,
- sur ordre de l'instance de certification en cas de constatation d'écarts graves (cf. 5.2) par rapport aux spécifications techniques,
- sur demande du fabricant ou d'une autorité compétente.

L'étendue de l'inspection extraordinaire est définie par l'inspecteur sur place en concertation avec l'instance de certification en fonction de la gravité de l'écart, sauf dispositions contraires.

4. Certification

4.1 Le certificat ainsi que le rapport d'inspection confirment la conformité du CPU avec les prescriptions des normes. Si les prescriptions de la procédure d'inspection et de certification sont respectées et/ou si les exigences des normes ne changent pas, le certificat dispose d'une validité illimitée pour la norme concernée. Chaque certificat est établi pour une norme en particulier et pour une unité de production sur un site en particulier.

Le rapport d'inspection ordinaire ou extraordinaire est valable jusqu'à la prochaine inspection prévue. Le certificat ne peut être utilisé auprès de tiers que s'il est complet et dans sa version d'origine.

4.2 Les produits soumis à CPU doivent être marqués en conséquence par le fabricant. Il est généralement interdit d'utiliser le marquage CE pour la commercialisation en Suisse. En revanche, dans le cas d'une commercialisation de produits selon les normes harmonisées en UE ou dans l'EEE, le marquage CE est obligatoire. La taille du marquage peut varier à condition qu'elle respecte les exigences légales et normatives.

4.3 La procédure de certification englobe:

- la constatation que le produit est soumis à CPU ou inspection,
- l'évaluation et l'analyse des résultats de l'inspection.

4.4 Si les conditions décrites dans le point 3.1.1 Première évaluation, le point 3.1.2 Inspection ordinaire et/ou le point 3.1.3 Inspection extraordinaire sont remplies, le certificat correspondant est établi par l'instance de certification en fonction de l'usine et de la norme. A partir de cet instant, les bons de livraison et les listes de sortes peuvent être dotés du logo du service accrédité en fonction de l'usine et du produit (en respectant les prescriptions du chap. 2.4).

4.5 Les certificats sont signés par le directeur et le responsable de l'instance de certification du service accrédité. Le responsable de l'instance de certification peut être représenté par le responsable de l'instance d'inspection.

Les certificats sont des documents officiels. Il est interdit de les modifier ou de les publier sous forme d'extraits.

4.6 En cas de changement de propriétaire, de fusion, de transferts de patrimoine ou de transformations d'entreprise, l'instance de certification peut octroyer un nouveau certificat pour faire suite au certificat préalablement attribué par ses soins sans devoir réaliser de nouvelle première évaluation. Dans ce cas, aucune modification susceptible d'influencer les processus de production ne doit avoir eu lieu.

4.7 Si les normes applicables à l'inspection et à la certification sont révisées, le fabricant est tenu de s'adapter à ces changements en suivant la réglementation transitoire applicable ou de renoncer à l'inspection et à la certification à l'avenir.

4.8 Certification par une autre instance de certification.
Sur demande du fabricant, le rapport d'une inspection (page de garde, avec aperçu des points du rapport d'inspection) peut être transmis à une autre instance de certification souhaitée par le fabricant pour la certification.

4.9 Inspection par une autre instance d'inspection:
L'instance de certification débute son activité pour le compte d'un fabricant en cas d'inspection par une autre instance d'inspection que si le fabricant s'est engagé envers elle à

- donner sur demande des informations sur les caractéristiques des produits, le procédé de fabrication, les équipements fondamentaux de fabricant et le personnel spécialisé intervenant ainsi que les modifications les concernant, dans la mesure où ces éléments sont pertinents pour la certification et l'inspection du produit,
- retirer au plus vite le certificat et le marquage après résiliation du contrat de certification ou après une déclaration d'invalidité du certificat de l'instance de certification des documents correspondants,
- convenir avec l'instance d'inspection intervenant pour l'inspection que cette dernière transfère au plus vite et directement l'évaluation générale ainsi que les informations requises pour l'activité de l'instance de certification, y compris un éventuel arrêt de l'inspection ou sa notification,
- ne pas faire intervenir simultanément une autre instance pour la certification du même produit,
- communiquer dans les plus brefs délais une interruption de la fabrication qui rendrait toute certification impossible en indiquant la durée prévue de l'interruption.

L'instance de certification peut, à sa seule discrétion, mandater une inspection propre pour vérification avant la certification.

5. Evaluation, analyse et conséquences

5.1 Evaluation

5.1.1. Conformément à l'échelle prédéfinie par le service accrédité, les écarts par rapport aux spécifications techniques sont évalués sur une échelle comprise entre 5 et 100 (points de malus) en fonction de leur gravité. En additionnant les écarts, on obtient la somme d'écarts totale qui est considérée comme écart

- léger,
- moyen,
- grave

5.1.2 Au niveau de la frontière entre «réussi/pas réussi», l'impression générale de l'inspecteur compte en plus du nombre total de points. Ces deux méthodes d'évaluation forment la base de l'évaluation par l'instance de certification.

Si le nombre de points de malus atteint pour la première fois entre 100 et 160 points pendant l'inspection ordinaire, le certificat peut provisoirement être maintenu sous conditions jusqu'à la prochaine date d'audit. Si les 100 points de malus sont dépassés lors de deux inspections ordinaires consécutives, l'instance de certification considère généralement la deuxième inspection ordinaire comme non réussie.

En cas d'impression générale positive, l'instance de certification peut exceptionnellement maintenir provisoirement la certification jusqu'au prochain audit sous certaines conditions si 2 inspections ordinaires consécutives se terminent avec plus de 100 points de malus. En cas d'impression générale négative, elle est en droit de déclarer l'inspection ordinaire comme non réussie même si l'usine a obtenu moins de 100 points de malus.

5.2 Analyse et conséquences

5.2.1 L'instance de certification considère l'inspection comme «réussie» ou «non réussie» en se basant sur l'impression générale et le rapport d'inspection (cf. 3.1).

- Une inspection est par principe «réussie» si la somme des points tels que décrits au point 5.1.1 correspond à l'absence d'écart ou à un total d'écarts léger et/ou moyen et si l'impression générale de l'inspecteur est positive.

Dans certaines circonstances, une inspection peut être considérée comme «réussie» même si le total des points est considéré comme «écart grave», mais que l'impression générale de l'inspection fait état d'une tendance clairement positive.

- Une inspection est «non réussie» si un écart grave tel que défini dans le point 5.1.1 a été constaté ou si un écart moyen a été constaté et si l'impression générale de l'inspecteur est négative.

Dans certaines circonstances, il peut arriver qu'une inspection ne soit pas réussie même s'il n'y a pas d'écart grave, mais que l'impression générale de l'inspecteur fait état d'une tendance négative.

5.2.2 L'instance de certification contrôle le rapport d'inspection et documente l'analyse définitive sur la page de garde du rapport d'inspection.

5.2.3 Si le fabricant réussit une inspection ordinaire ou extraordinaire, il peut continuer à utiliser le certificat et le logo du service accrédité (cf. aussi le point 2.4).

5.2.4 Si le fabricant a passé l'inspection ordinaire ou extraordinaire dans une usine malgré un écart par rapport aux dispositions en vigueur, l'inspecteur et/ou l'instance de certification lui ordonne des prescriptions à appliquer dans un délai adéquat pour remédier à l'écart. En plus de devoir remédier à l'écart, ces prescriptions peuvent par exemple se traduire par une augmentation de la fréquence de contrôle dans le cadre du CPU. Le respect des prescriptions doit être notifié à l'inspecteur dans les délais impartis.

5.2.5 En cas d'échec à l'inspection ordinaire, le fabricant se voit supprimer le certificat (la suspension et le retrait sont traités de la même manière) et son nom ne figure plus sur la liste publiquement accessible des titulaires de certificat du service accrédité. Simultanément, il doit immédiatement supprimer les mentions concernant la certification sur les documents de commercialisation et le bon de livraison. De plus, il est tenu de remédier aux défauts avant une date prédéfinie. Une inspection extraordinaire (3.1.3) a alors lieu.

Si le rapport d'inspection fait cas de plus de 250 points de malus lors d'une inspection ordinaire, au moins deux inspections ordinaires sont ordonnées et réalisées (tous les 6 mois) dans l'année suivant l'inspection extraordinaire.

5.2.6 En cas d'échec à la première inspection extraordinaire, une seconde inspection extraordinaire est organisée avec des prescriptions correspondantes.

5.2.7 Si le fabricant ne réussit pas non plus la seconde inspection extraordinaire, l'instance de certification déclare l'annulation de la certification à effet immédiat au fabricant en fonction d'une usine en lui indiquant les motifs.

- 5.2.8 Les bons de livraison ou listes de sortes ne doivent alors plus porter le logo du service accrédité à partir de la date concernée (annulation de la certification).
- 5.2.9 L'arrêt de l'inspection ainsi que la déclaration d'invalidité de certificats sont également prononcés sur demande du fabricant.
- 5.2.10 Tous les formulaires de bon de livraison et listes de sorte préimprimés avec la mention d'inspection et de certification ou avec le logo du service accrédité ainsi que tous les autres documents portant une telle mention doivent être retirés immédiatement de la circulation par le fabricant.
- 5.2.11 Après création des conditions requises, l'inspection et la certification peuvent faire l'objet d'une nouvelle demande. Cette nouvelle demande présuppose la réalisation d'une nouvelle première évaluation telle que définie au point 3.1.1.
- 5.2.12 Si la production est stoppée pendant plus de 12 mois, une nouvelle certification a lieu après une nouvelle première évaluation.

6. Mesures en cas de suspension ou de résiliation de la certification

Si la certification est arrêtée, suspendue ou retirée sur demande du fabricant/client, à cause d'une interruption ou d'un arrêt de la production ou à la suite d'infractions aux règles de quelque nature que ce soit (p. ex. logo ou certificat utilisé abusivement ou de manière trompeuse (chap. 2.4), inspection pas dans les délais (chap. 3.1.2), inspection non réussie (chap. 5.2), retard de paiement (chap. 8.1), le service accrédité prend les mesures suivantes:

- 6.1 Le cas échéant, elle demande au fabricant/client de lui retourner le certificat tout en lui demandant de corriger immédiatement ses documents (p. ex. listes tarifaires et autres documents commerciaux, bons de livraison etc.) mis à la disposition de clients potentiels ou existants de manière à ne pas tromper le client quant à la certification annulée.
- 6.2 De son côté, le service accrédité supprime la certification annulée au plus vite de son site Internet.
- 6.3 Si seul le domaine de certification est limité, les points 6.1 et 6.2 s'appliquent par analogie.

- 6.4 Si une certification rentre en vigueur après sa suspension, un nouveau certificat est remis au fabricant/client et tous les documents publiquement accessibles du service accrédité sont corrigés de manière à mettre clairement en évidence la rentrée en vigueur.
- 6.5 Si la production selon une norme harmonisée est interrompue pendant plus de 12 mois, le certificat est retiré. Si la production selon une norme non harmonisée est interrompue pendant plus de 12 mois, le certificat est suspendu jusqu'à confirmation de la reprise de l'activité de production de l'usine (entretien, étalonnage des balances etc.) par des inspections ordinaires. Avant la reprise de la production, le service accrédité doit être notifié par écrit de la reprise prévue de la production. Il définit alors la date de la surveillance à venir. – Si l'entreprise renonce à la surveillance de l'aptitude au fonctionnement, le service accrédité retire le certificat.
- 6.6 Selon l'Ordonnance sur les produits de construction Suisse (OPCo) art. 29, l'ASMP est, en tant qu'organisme désigné, obligée de communiquer à l'OFCL (organe de surveillance du marché) tout refus, restriction, suspension ou retrait de certificats.

7. Recours juridiques

- 7.1 Contre une décision de l'inspecteur:
un recours est possible contre une mesure imposée par l'inspecteur. Ce recours avec mention des motifs doit être reçu sous deux semaines après notification de la mesure par écrit auprès du bureau du service accrédité qui doit confirmer par écrit la réception de la réclamation. Le recours a un effet suspensif sauf s'il se rapporte à l'ordonnance d'une inspection extraordinaire telle que stipulée dans le point 3.1.3. L'instance de certification décide du recours en fonction de la gravité en concertation avec la commission d'experts. Si le plaignant n'est pas d'accord avec la décision de l'instance de certification, il peut emprunter la voie décrite dans le point 7.2 du présent document et adresser une demande correspondante au bureau du service accrédité.
- 7.2 Contre les décisions de l'instance de certification :
le fabricant doit adresser sous deux semaines une demande écrite au bureau du service accrédité pour recourir contre la décision de suspension de l'inspection et la déclaration d'invalidité de certificats par l'instance de certification. Le bureau de contrôle technique (BT) décide de la demande. Les décisions et prescriptions sont envoyées au fabricant par voie de recours. La justesse objective de la décision n'est pas soumise au contrôle d'un tribunal ordinaire.

En cas de recours contre une décision de l'instance de certification, tous les documents pertinents pour la décision doivent être mis à la disposition du BT à sa demande par le bureau du service accrédité.

- 7.3 Les réclamations reçues contre les décisions des inspecteurs ou de l'instance de certification, ainsi que les mesures prises par l'ASMP et la correspondance associée sont documentées de manière adéquate et conservées par client, de manière conforme pendant les délais prescrits par la loi.

8. Coûts

- 8.1 Les coûts pour les prestations fournies sont facturés au fabricant selon les tarifs en vigueur.

En cas de retard de paiement d'une facture, l'instance de certification peut suspendre l'inspection et la certification et exiger la restitution des certificats (chap. 6.1).

9. Correspondance

- 9.1 Sauf objection de la part du fabricant, le service accrédité part du principe que le fabricant accepte que l'ensemble de la correspondance entre le fabricant et le bureau du service accrédité ainsi qu'entre le bureau du service accrédité et les inspecteurs ait dans la mesure du possible lieu par e-mail (sans chiffrage).

10. Accréditation/notification – champ d'application

- 10.1 Le service accrédité assure au fabricant répondre à tout moment aux exigences posées par l'autorité compétente à une instance d'inspection et de certification. Le service accrédité s'engage à maintenir son accréditation auprès du Service d'accréditation national.

Le champ d'application en vigueur de l'accréditation du service accrédité peut être consulté sur le site Internet du Service d'accréditation national.

- 10.2 Dans le cadre des possibilités disponibles, le service de certification est notifié pour les normes harmonisées.

La notification a été effectuée et le champ d'application de la notification peut être consulté sur le site Internet de la Commission européenne (<http://ec.europa.eu/growth/tools-databases/nando/>).

11. Droits de l'autorité compétente

- 11.1 Le service accrédité envoie à l'autorité compétente, à sa demande, des renseignements sur le résultat de l'inspection externe ainsi que sur les certificats attribués et sur les évaluations générales. Il lui octroie également un droit de regard sur les documents concernés.

- 11.2 En présence d'une obligation d'informer, le service accrédité informe dans tous les cas le fabricant/client concerné avant de transmettre des informations confidentielles.

12. Entrée en vigueur

Le présent règlement entre en vigueur le 01.01.2024 et remplace toutes les versions antérieures. Il est communiqué par publication sur le site Internet du service accrédité.

Historique:

Date	Auteur	Modification
14/06/2018	vw	correction n° SCESp dans le chapitre 10.1 de 0096 à 0093
26.09.2018	vw	définition de l'utilisation du marquage ASMP (points 2.4/4.4/4.5/5.2.3/6.) Champ d'application du certificat complété au point 4.1; séparation des inspections au point 3.1.2.
14.01.2020	vw	Précision des contrôles accrédités aux chap. 3.1 et 3.1.2
20.11.2020	vw	Précision concernant les termes réclamation et recours (chiffre 7) Chiffre 2.2 Annulation de la demande au bout de 24 mois sans inspection Adaptation du chiffre 5.2.5 concernant la suspension et le retrait Ajout du chiffre 2.11 concernant les réclamations
09.08.2022	pk	Intégration obligation de communiquer à l'OFCL (chiffre 6.6)
24.04.2023	pk	Complément au point 1.12 sur la protection des données