



## **SYNTHESE DES REVISIONS**

- Révision 0 : édition originale de la procédure
- Révision 1 : modification du paragraphe 3.3.1 c) : critères pour évaluation des coordonnateurs  
modification du paragraphe 4 : information sur les entreprises certifiées.
- Révision 2 : modification du paragraphe 3.3  
modification des paragraphes 3.3.1 a) et b)
- Révision 3 : modification des paragraphes 3.2.1 et 3.2.3 derniers alinéas mentionnant respectivement  
les documents CC/ANBCC/FD 12 et CC/ANBCC/FD 13
- Révision 4 : modification du paragraphe 4 pour introduire les « Personnes prenant les Décisions »
- Révision 5 : modification du § 2 pour indiquer la prise en compte des modifications
- Révision 6 : suites audit IAB de juin 2013

**Liste des abréviations et définitions utilisées dans les différentes procédures du CC**

AFS	Association Française du Soudage
IIW	Institut International de Soudure
IAB	International Authorization Board : organe de l'IIS/IIW en charge du système de qualification et certification de l'IIW
IAB - A	Groupe A de l'IAB qui est en charge de la rédaction et de la mise à jour des guides pour la qualification des personnels
IAB - B	Groupe B de l'IAB qui est en charge de la rédaction et de la mise à jour des règles et procédures pour l'agrément des ANB, des ATB,
AFS	Organisme National Autorisé pour la Certification des Constructeurs
IIW MCS	Système de Certification des Constructeurs IIW selon ISO 3834 pour la gestion de la qualité des fabrications soudées
IWE	Ingénieur International en Soudage
EWE	Ingénieur Européen en Soudage
CIWE	Ingénieur International en Soudage Certifié
CEWE	Ingénieur Européen en Soudage Certifié
IWT	Technologue International en Soudage
EWT	Technologue Européen en Soudage
CIWT	Technologue International en Soudage Certifié
CEWT	Technologue Européen en Soudage Certifié
IWS	Spécialiste International en Soudage
EWS	Spécialiste Européen en Soudage
CIWS	Spécialiste International en Soudage Certifié
CEWS	Spécialiste Européen en Soudage Certifié
IWP	Praticien International en Soudage
EWP	Praticien Européen en Soudage
CIWP	Praticien International en Soudage Certifié
CEWP	Praticien Européen en Soudage Certifié
I/EWP	Praticien International/Européen en Soudage
IWIP	Inspecteur International en Soudage
EWIP	Inspecteur Européen en Soudage
Non-conformité	documentation ou activité du constructeur qui n'est pas conforme avec les règles de l'IIW pour la conduite du Système MCS qui est évalué.
Observation	documentation ou activité du constructeur qui est conforme aux règles de l'IIW pour la conduite du Système MCS qui est évalué mais peut donner lieu à des inquiétudes de détérioration entraînant une non-conformité si une action corrective n'est pas appliquée. Une observation peut aussi identifier des opportunités pour une amélioration du Système du constructeur et/ou de ses activités.

Le terme constructeur dans cette procédure couvre également le terme fabricant.

## SOMMAIRE

1. – OBJET .....	5
2. – DOCUMENTS DE REFERENCE .....	5
3. – PROCEDURE D'EVALUATION .....	5
3.1. - Phase d'information .....	5
3.2. - Préparation de l'évaluation .....	6
3.2.1. - Désignation de l'équipe d'audit .....	6
3.2.2. - Formalisation de la récusation.....	6
3.2.3. - Traitement de la récusation par l'AFS .....	6
3.3. - Phase d'évaluation .....	6
3.3.1. - Personnel de coordination en soudage pour le système de management de la Qualité en Soudage.....	7
3.3.2. - Utilisation de référentiels autres que les normes référencées dans l'ISO 3834-5. ....	8
3.3.3. - traitement des non-conformités et observations.....	8
3.3.4. - Résultats de l'évaluation .....	8
4. – PHASE DE CERTIFICATION .....	8
5 – VALIDITE ET RENOUELEMENT .....	9
6. – SURVEILLANCE .....	9
7. – RENONCIATION, SUSPENSION ET RETRAIT.....	10
7.1. - Renonciation.....	10
7.2. - Suspension.....	10
7.3. - Retrait.....	10
7.4. - Règles pour l'utilisation du certificat et du logo du Système .....	11
7.4.1. - Généralités.....	11
7.4.2. - Règles.....	11
7.4.3. - Restrictions.....	11
7.4.4. - Obligations contractuelles .....	11
8. – CONFIDENTIALITE .....	12
9. – APPELS .....	12
9.1 - Généralités .....	12
9.2 - Réception de l'appel .....	12
9.3 - Traitement de l'appel .....	12
ANNEXE MOTIFS DE RECUSATION.....	14

## **1. – OBJET**

Cette procédure décrit la méthode utilisée par l'AFS afin d'évaluer un Constructeur de produits soudés demandant la certification selon le Système de Certification des Constructeurs IIW.

L'évaluation a pour but de vérifier la conformité du Constructeur avec l'IIW MCS pour l'ISO 3834.

Les exigences décrites dans les paragraphes suivants sont des conditions habituelles pour un constructeur demandant une certification selon le Système IIW.

## **2. – DOCUMENTS DE REFERENCE**

- IAB 337 "Système IIW de Certification des Constructeurs pour le Management de la Qualité en soudage - Interprétation et mise en œuvre des exigences de l'ISO 3834"
- IAB 338 "Système IIW de Certification des Constructeurs pour le Management de la Qualité en soudage – Supplément pour la mise en œuvre de l'ISO 3834 selon les produits soudés"
- IAB 339 "Système IIW de Certification des Constructeurs pour le Management de la Qualité en soudage – Règles pour l'ANBCC faisant fonctionner le Système IIW de Certification des Constructeurs".
- IAB 340 "Système IIW de Certification des Constructeurs pour le Management de la Qualité en soudage – Evaluation par l'ANBCC des Constructeurs de Produits Soudés mettant en œuvre le Système IIW de Certification des Constructeurs "

Toute la documentation utilisée doit être en accord avec la dernière documentation approuvée de l'IIW MCS. En cas de modification de ces documents, la présente procédure sera modifiée dans les six mois qui suivent et l'application se fera moins d'un an après la modification du document de référence.

## **3. – PROCEDURE D'EVALUATION**

### **3.1. - Phase d'information**

Quand un constructeur de produits soudés contacte l'AFS pour une certification selon l'IIW MCS, le Secrétaire Permanent, gestionnaire du Système, doit lui envoyer la documentation suivante :

- a) la présente procédure
- b) les guides IIW pour les constructeurs de produits soudés qui décrivent la manière dont les constructeurs doivent interpréter l'ISO 3834 (Doc IAB 337 et le Doc. IAB 338);
- c) la fiche d'information (CC/ANBCC/FD001);
- d) le questionnaire approprié se rapportant au système de certification applicable (CC/ANBCC/FD002, CC/ANBCC/FD003, CC/ANBCC/FD004)
- e) le formulaire concernant le(s) coordonnateur(s) en soudage de l'entreprise (CEITS FD 006).

Le constructeur doit remplir la fiche d'information, le formulaire et les questionnaires et les adresser au Secrétaire Permanent de l'AFS.

## 3.2. - Préparation de l'évaluation

### 3.2.1. - DESIGNATION DE L'EQUIPE D'AUDIT

Dans le cas où le Secrétaire Permanent considère la documentation ci-dessus incomplète ou non adaptée, il demande les compléments d'information nécessaires au constructeur.

Suite à un examen satisfaisant de la documentation le Secrétaire Permanent nomme l'équipe d'audit comprenant le responsable d'audit. Le nombre d'auditeurs ou d'experts techniques constituant l'équipe d'audit (une personne ou plus) dépend des circonstances spécifiques de l'évaluation (par exemple la taille du constructeur à évaluer, la complexité de ses procédés, etc.). Dans tous les cas, le Secrétaire Permanent veille à ce que l'équipe d'audit comprenne un nombre suffisant d'auditeurs (y compris le responsable d'audit) pour que l'ensemble de leurs qualifications, connaissances et expérience soit adapté aux tâches impliquées dans l'évaluation proposée.

Les membres de l'équipe d'audit doivent être correctement qualifiés et indépendants de toute implication dans la réalisation des activités du constructeur à évaluer.

Dans l'équipe d'audit, le responsable d'audit a, en particulier, la responsabilité de :

- préparer l'évaluation;
- conduire l'évaluation et prendre une décision sur tout problème concernant l'évaluation;
- émettre le rapport d'audit.

Le responsable d'audit utilise l'aide de l'auditeur pour évaluer le constructeur.

Le gestionnaire du système envoie l'ordre de mission CC/ANBCC/FD 12 à chaque auditeur ou expert.

### 3.2.2. - FORMALISATION DE LA RECUSATION

Le constructeur a la possibilité dès la réception de la proposition du Secrétaire Permanent et pendant une semaine à compter de cette réception de récuser tout ou partie de l'équipe d'audit proposée en exposant les motifs par écrit.

### 3.2.3. - TRAITEMENT DE LA RECUSATION PAR L'AFS

Le Secrétaire Permanent se prononce sur la recevabilité de la récusation et fait connaître sa position sous huitaine au constructeur (voir annexe).

S'il considère la récusation recevable, il compose une nouvelle équipe d'audit et en informe le constructeur et les auditeurs concernés si ces derniers ont déjà été pressentis.

S'il considère la récusation irrecevable, il en indique par écrit les raisons au constructeur qui a la possibilité de contester cette position pendant une semaine à compter de la réception du courrier.

Cette contestation est examinée par le Président du CC et deux autres membres du Comité choisis par lui.

Lorsque le demandeur est débouté de sa demande, les membres de l'équipe d'audit en sont informés afin d'en tenir compte pour aborder l'audit avec les précautions nécessaires.

Le CC est informé de cette décision lors de sa réunion suivante.

## 3.3. - Phase d'évaluation

La mise en œuvre correcte et la conformité avec le(s) Système(s) de Certification IIW choisi(s) par le constructeur est vérifiée par l'équipe d'audit au moyen d'entretiens, d'examen de documents et de leur analyse et par observation directe des activités sur les lieux de fabrication.

Le Questionnaire (voir CC/ANBCC/FD 002 à FD 004) peut être utilisé par l'équipe d'audit pendant cette phase, considérant également toute réponse préalable donnée par le constructeur et revue pendant les phases d'information. Une attention particulière doit être apportée à la connaissance, l'expérience et la compétence du personnel en charge de la coordination des activités liées au soudage, à la sécurité et à l'environnement, ainsi qu'à l'utilisation de normes différentes de celles listées dans l'ISO 3834-5 et à la définition des non-conformités et aux résultats de l'évaluation, comme indiqué dans les paragraphes suivants.

Cette phase d'évaluation doit comprendre au moins 40% du temps en évaluation dans l'atelier.

### **3.3.1. - PERSONNEL DE COORDINATION EN SOUDAGE POUR LE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE EN SOUDAGE**

Les critères suivants doivent être considérés :

- a) Toute certification selon le Système de certification du personnel IIW (CIWE, CIWT, CIWS et CIWP) doit être acceptée moyennant que le programme de certification du personnel soit en conformité avec le type de produits à fabriquer par le constructeur.

L'entretien professionnel fait l'objet d'un enregistrement (annotations des points vérifiés sur le formulaire CEITS FD 006)

- b) Si une qualification IIW est disponible (IWE, IWT, IWS et IWP) le(s) coordinateur(s) en soudage peu(ven)t être accepté(s) moyennant qu'il(s) ai(en)t une expérience et une compétence adéquates pour les produits à fabriquer par le constructeur, ceci étant vérifié par un entretien professionnel et le curriculum vitae de celui-ci.

L'entretien professionnel fait l'objet d'un enregistrement (annotations des points vérifiés sur le formulaire CEITS FD 006)

- c) Si aucune certification ou qualification n'est disponible, l'AFS doit vérifier par le moyen d'un entretien professionnel les connaissances, l'expérience et la compétence des coordinateurs en soudage avec un accent particulier sur la technologie du soudage, les matériaux et leur comportement en soudage, les bases de la conception des constructions soudées aussi bien que les aspects de fabrication et inspection (y compris la connaissance des normes). Si un tel entretien professionnel est satisfaisant, le(s) coordinateur(s) en soudage peu(ven)t être reconnu(s) par l'AFS pour ce rôle et pour les produits et procédés appropriés à la production habituelle.

Cet entretien professionnel sera complété par la vérification du travail déjà réalisé par le coordonnateur et l'auditeur ou expert technique vérifiera le travail en cours.

L'auditeur ou expert technique en soudage doit s'assurer que le coordonnateur ou l'ensemble des coordonnateurs remplissent bien les conditions décrites dans le formulaire CEITS FD 006. Il porte sur chaque point, à côté du niveau d'implication décrit par le coordonnateur, sa propre estimation sur cette réalisation. Le coordonnateur ne sera reconnu que pour les points où son niveau d'implication reconnu est 2. Il est nécessaire que tous les points requis soient couverts par l'ensemble des coordonnateurs de l'entreprise.

Suite au principe de reconnaissance mutuelle entre l'IIW et l'EFW quand une qualification IIW et/ou une certification de personnel de coordination en soudage est mentionnée, la qualification et/ou certification correspondante de l'EFW est considérée comme équivalente.

Le constructeur doit définir les tâches et responsabilités de l'équipe de coordination en soudage, fondé sur l'ISO 14731 "Personnel de coordination en soudage– Tâches et responsabilités".

Le niveau du coordinateur conformément à l'ISO 14731 sera noté sur le Schedule du certificat.

### **3.3.2. - UTILISATION DE REFERENTIELS AUTRES QUE LES NORMES REFERENCEES DANS L'ISO 3834-5.**

Tous les référentiels utilisés par le constructeur, différents des normes référencées dans l'ISO 3834-5, doivent être présentés par le constructeur.

Il relève de la responsabilité :

- du constructeur d'évaluer et de vérifier que ces référentiels sont techniquement équivalents aux normes spécifiées dans l'ISO 3834-5.
- de l'AFS d'évaluer toutes les propositions faites par le constructeur pour valider cette équivalence.

### **3.3.3. - TRAITEMENT DES NON-CONFORMITES ET OBSERVATIONS**

Les non-conformités et observations trouvées doivent être enregistrées dans un rapport (CC/ANBCC/FD 006) qui doit comprendre, au moins :

- le type (non-conformité ou observation)
- le domaine dans lequel la non-conformité ou l'observation a été trouvée;
- la description de la non-conformité ou de l'observation;
- la référence aux articles/règles qui n'ont pas été satisfaits;
- l'action corrective et la date limite proposées par le constructeur.

Pour clore une non-conformité l'AFS doit s'assurer que les actions correctives ont été correctement mises en œuvre. Les non-conformités doivent être corrigées avant la présentation du rapport d'audit au Secrétaire Permanent par le responsable d'audit.

Si l'équipe d'audit trouve des non-conformités qui ne peuvent pas être corrigées dans les six mois, le responsable d'audit a l'autorité pour terminer l'évaluation. Ces actions correctives seront vérifiées lors de l'audit suivant.

Le constructeur est informé par le Secrétaire Permanent qu'un nouvel audit sera effectué quand il aura informé l'AFS du traitement des actions correctives.

### **3.3.4. - RESULTATS DE L'EVALUATION**

A la fin de la visite le responsable d'audit et lorsqu'il a connaissance des actions correctives proposées doit émettre le rapport final d'audit (CC/ANBCC/FD 005) et doit le présenter au Secrétaire Permanent de l'AFS dans un délai d'un mois.

Toute fiche de non-conformité doit être jointe au rapport final d'audit. Ce dernier doit donner un avis favorable ou non.

## **4. – PHASE DE CERTIFICATION**

### **4.1 Personnes prenant les décisions**

D'après la décision du Conseil d'Administration réuni le 9 février 2010, les personnes prenant les décisions sont deux membres du Comité de Certification désignés par le Gestionnaire du Système, à condition qu'ils n'aient pas pris part à l'audit d'évaluation.

Le Gestionnaire du Système IIW MCS peut également prendre la décision seul dans le cas de la surveillance annuelle.



## 4.2 Décision de Certification

Seul un rapport final d'audit avec un avis d'évaluation favorable peut être présenté aux membres du CC désignés comme « Personnes prenant les Décisions » par le Secrétaire Permanent.

Le constructeur ne doit pas avoir de non-conformités en cours quand le Secrétaire Permanent présente la demande de certification initiale au CC. Une non-conformité qui se produit pendant un audit de surveillance, ne nécessite pas toujours une annulation du certificat pourvu qu'elle soit corrigée dans un temps raisonnable qui doit être déterminé par le responsable d'audit (normalement pas plus d'un mois).

Les « Personnes prenant les Décisions » évaluent le rapport final d'audit et prononcent ou non la certification.

Le Secrétaire Permanent doit enregistrer la décision des « Personnes prenant les Décisions » et informer le constructeur du résultat. Si l'avis des « Personnes prenant les Décisions » est favorable, le Secrétaire Permanent émet et envoie au constructeur le certificat de l'IIW MCS, met à jour le site internet de l'AFS comportant la liste des entreprises certifiées et communique les informations nécessaires au secrétariat de l'IAB. Il informe le CC lors de sa plus proche réunion.

Toute modification du périmètre de certification doit donner lieu à l'émission d'un périmètre révisé remis à jour. La révision doit être soumise pour approbation aux « Personnes prenant les Décisions ».

## 5 – VALIDITE ET RENOUELEMENT

Le Certificat a une durée maximale de validité de cinq ans, assujetti à une surveillance satisfaisante, à compter de la date d'émission.

Le renouvellement est sujet à une nouvelle demande du constructeur et à une nouvelle évaluation complète et satisfaisante de l'AFS.

## 6. – SURVEILLANCE

Une surveillance périodique des activités certifiées doit être mise en œuvre par l'AFS dans le but de vérifier le maintien de la conformité avec le Système IIW de Certification des Constructeurs.

Une visite de surveillance doit être réalisée pendant la première année qui suit la première certification (avec une tolérance de trois mois); par la suite un suivi annuel de la conformité avec l'IIW MCS doit être réalisé par l'AFS au moyen d'un questionnaire pertinent (CC/ANBCC/FD 001 à FD 004) couvrant tous les sujets du Système, envoyé et dûment rempli par le constructeur et/ou au moyen d'un audit sur site. La durée de l'audit de surveillance est fixée par le Gestionnaire du système en fonction de l'importance du constructeur ou de la complexité de ses fabrications.

Le contrôle au moyen d'un questionnaire sans audit est autorisé si :

- les conditions référencées dans les paragraphes 3.3.1 a) et b) sont satisfaites;
- le constructeur, depuis la dernière visite de surveillance, a maintenu une stricte conformité avec tous les sujets mentionnés dans le programme et démontré avec une évidence objective (par exemple grâce à l'absence de non-conformités susceptibles de remettre en cause la certification pendant les audits précédents), la mise en œuvre correcte de l'IIW MCS.;

Dans tous les autres cas ou si le résultat du questionnaire ou d'autres conditions prévalent (par exemple la complexité, la gamme des produits, le personnel en soudage, etc.), la surveillance par audit doit être réalisée annuellement (ou selon une fréquence augmentée, si nécessaire) dans l'usine/site du constructeur.

De plus, après le renouvellement de la certification, au moins un audit de surveillance sur site doit être réalisé pendant la période de validité du certificat (5 ans), en principe trois ans après la date de renouvellement.

## **7. – RENONCIATION, SUSPENSION ET RETRAIT**

### **7.1. - Renonciation**

Le constructeur peut renoncer à la certification en écrivant à l'AFS, pour toute raison à tout moment. Le constructeur doit alors :

- rendre le certificat à l'AFS
- s'abstenir d'utiliser toute copie du certificat
- enlever de tout support la référence à la certification

L'AFS retire le nom du constructeur de la liste des constructeurs certifiés et en informe l'IAB.

Pour recouvrer sa certification le constructeur doit déposer une nouvelle demande à l'AFS.

### **7.2. - Suspension**

L'AFS peut suspendre la certification en cas de :

- dérives avérées à la conformité aux exigences ;
- usage inapproprié du certificat ;
- modifications de l'organisation du constructeur, déjà en application mais non encore notifiées à l'AFS et/ou non encore évaluées par celle-ci.

La suspension de la certification est notifiée par écrit au constructeur par l'AFS, en même temps que les raisons de la motivation et les conditions de reprise de la certification. Suite à cette suspension le constructeur doit en informer les clients pour lesquels il travaille à ce moment-là.

L'AFS indiquera, dans la liste des constructeurs certifiés, le statut de suspension de la certification.

La suspension n'est levée qu'après vérification par l'AFS du rétablissement de la conformité aux exigences. La levée de la suspension est notifiée par écrit au constructeur par l'AFS.

### **7.3. - Retrait**

Le retrait de la certification est décidé par l'AFS en cas de :

- déviations importantes de la conformité aux exigences;
- mésusage du certificat;
- modifications dans l'organisation du constructeur non acceptables,
- refus d'audits de surveillance ou de contrôle
- cessation de l'activité certifiée

Le retrait de la certification est notifié par écrit par lettre recommandée avec AR au constructeur par l'AFS, en précisant les motifs. Suite à ce retrait, le constructeur doit immédiatement :

- rendre le certificat à l'AFS
- s'abstenir d'utiliser toute copie du certificat
- enlever de tout support la référence à la certification

L'AFS retire le nom du constructeur de la liste des constructeurs certifiés et en informe l'IAB.  
Pour recouvrer sa certification le constructeur doit déposer une nouvelle demande à l'AFS.

#### **7.4. - Règles pour l'utilisation du certificat et du logo du Système**

##### **7.4.1. - GENERALITES**

Un constructeur certifié pour son système qualité en soudage selon le système IIW MCS par l'AFS peut faire référence à la certification obtenue à condition :

- a) que l'AFS l'y autorise ;
- b) de disposer d'un certificat en vigueur ;
- c) de respecter les conditions d'utilisation prévues par la présente procédure;
- d) que la présentation ne prête pas à confusion en laissant supposer que ses produits ou services seraient certifiés par l'AFS.

##### **7.4.2. - REGLES**

Le constructeur certifié est autorisé à faire de la publicité concernant la certification obtenue. Pour cela il utilise le logo combiné IIW – AFS de la manière qu'il considère comme la plus appropriée, **limitée aux activités concernées par le périmètre de la certification**. Dans tous les cas, une telle publicité doit montrer une image réelle et précise des possibilités du constructeur couvertes par la certification.

En particulier, il est interdit au constructeur de modifier le certificat ou ses copies et/ou de publier ou d'utiliser la certification hors du périmètre spécifié.

##### **7.4.3. - RESTRICTIONS**

Les restrictions d'utilisation du logo combiné IIW – AFS sont les suivantes :

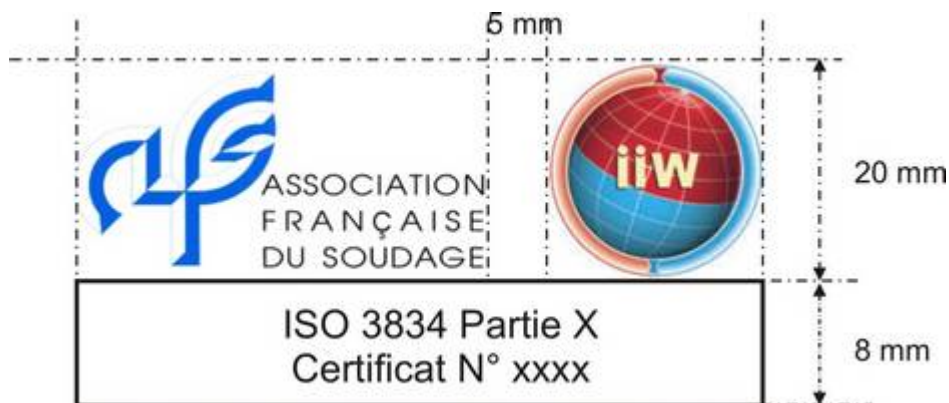
- a) les logos ne doivent être reproduits que dans leur couleurs originales ou en noir et blanc,
- b) le graphisme des deux logos doit être respecté et leur hauteur doit être 20 mm.
- c) le logo combiné ne doit être utilisé que pour le périmètre de la certification émise par l'AFS.
- d) le logo combiné ne doit être utilisé que pendant la durée de validité de la certification IIW MCS.

##### **7.4.4. - OBLIGATIONS CONTRACTUELLES**

L'utilisation correcte du logo combiné est contractuelle. Un usage non maîtrisé, délibérément trompeur ou inapproprié du logo entraîne le retrait de la certification.

Si l'autorisation IIW de l'AFS venait à lui être supprimée, le constructeur doit être immédiatement informé et cesser d'utiliser le logo combiné et, si nécessaire, retirer tout support contenant le logo combiné. La poursuite de l'usage et la diffusion du logo combiné dans ces circonstances pourrait conduire à des poursuites juridiques prises par l'IIW.

### Exemple d'utilisation



## **8. – CONFIDENTIALITE**

Toute documentation concernant l'activité de certification est considérée confidentielle, par conséquent l'accès à cette documentation est limité au personnel de l'AFS impliqué.

Tout le personnel d'évaluation et les membres du CC doivent considérer toute information obtenue pendant l'activité de certification, comme confidentielle et sont liés par le secret professionnel.

## **9. – APPELS**

### ***9.1 - Généralités***

Les constructeurs qui considèrent avoir été traités d'une manière injuste lors de l'évaluation ont le droit de faire appel devant le Conseil d'Administration de l'AFS. Les plaintes sont traitées selon la méthodologie développée dans les paragraphes 9.2 et 9.3.

### ***9.2 - Réception de l'appel***

Le constructeur qui conteste la décision du CC doit adresser sa requête, accompagnée de toutes pièces justificatives au secrétariat de l'AFS. Après enregistrement, celui-ci l'adresse au Président du Comité de Certification pour traitement.

### ***9.3 - Traitement de l'appel***

A réception de la requête, celle-ci est examinée par le CC.

Si elle ne concerne pas l'audit, la décision est prise en CC.

Si elle concerne l'audit, le Président du CC constitue un Comité d'Appel dont les membres seront différents de ceux ayant participé à l'audit.

Il demande en parallèle au responsable d'audit d'expliquer, par écrit, les raisons pour lesquelles il a donné un avis défavorable dans son rapport final.

Le Comité d'Appel examine l'ensemble du dossier (demande initiale, éléments complémentaires joints à la demande d'appel, rapport du responsable d'audit).

Sur cette base la proposition du Comité d'Appel peut-être :

1. confirmation de la proposition de l'équipe d'audit, si les justificatifs complémentaires fournis par le constructeur n'apportent aucune information supplémentaire de nature à remettre en cause la décision initiale.
2. modification de la proposition de l'équipe d'audit, s'il apparaît que les justificatifs fournis par le constructeur sont de nature à modifier objectivement la décision du jury initial.
- 3 proposer au constructeur un nouvel audit avec de nouveaux auditeurs dans le cas où les arguments fournis par le constructeur ne sont pas suffisants pour examiner objectivement sa requête.

Dans ce cas, lors de l'évaluation par la nouvelle équipe, le constructeur devra à nouveau être audité sur tous les points du questionnaire initial

A la fin de l'évaluation, l'équipe délibèrera afin de proposer au CC d'attribuer ou non le certificat au constructeur.

Conformément aux règlements généraux, le résultat de l'appel devient définitif.

## **ANNEXE**

### **MOTIFS DE RECUSATION**

Il existe principalement trois catégories de motifs pouvant conduire à une récusation :

#### **1. Conflit d'intérêt**

En principe le Secrétaire Permanent acceptera de remplacer l'auditeur s'il s'agit d'un problème de concurrence directe.

Ce motif n'est pas recevable si l'auditeur appartient à la structure permanente de l'AFS sauf si ce conflit d'intérêt est lié à un emploi antérieur de moins de deux ans.

#### **2. Compétence technique**

En principe le Secrétaire Permanent acceptera de remplacer l'auditeur sauf s'il estime qu'il y a une erreur d'appréciation manifeste de la part du constructeur.

#### **3. Comportement**

En principe ce motif n'est pas recevable si l'auditeur n'a jamais été proposé au constructeur ou si, à l'occasion d'un audit précédant, le constructeur n'a pas signalé cette anomalie de comportement.

---

---