

COMMISSION  
ELECTROTECHNIQUE  
INTERNATIONALE

**IECEE**  
**03**

INTERNATIONAL  
ELECTROTECHNICAL  
COMMISSION

Première édition  
First edition  
1995-12

---

---

**Règles et Procédures régissant la Méthode  
de l'IECEE d'acceptation mutuelle de Certificats  
d'Evaluation de Conformité selon les normes de  
sécurité de l'équipement électrique (OC-FCS)**

**Rules and Procedures of the Scheme of the  
IECEE for Mutual Recognition of Conformity  
Assessment Certificates according to Standards  
for Safety of Electrical Equipment (CB-FCS)**



Numéro de référence  
Reference number  
IECEE 03:1995

COMMISSION  
ELECTROTECHNIQUE  
INTERNATIONALE

IECEE  
03

INTERNATIONAL  
ELECTROTECHNICAL  
COMMISSION

Première édition  
First edition  
1995-12

---

---

**Règles et Procédures régissant la Méthode  
de l'IECEE d'acceptation mutuelle de Certificats  
d'Evaluation de Conformité selon les normes de  
sécurité de l'équipement électrique (OC-FCS)**

**Rules and Procedures of the Scheme of the  
IECEE for Mutual Recognition of Conformity  
Assessment Certificates according to Standards  
for Safety of Electrical Equipment (CB-FCS)**

© IEC 1995 Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

No part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from the publisher.

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale, 3 rue de Varembe, Genève, Suisse



Commission Electrotechnique Internationale  
International Electrotechnical Commission  
Международная Электротехническая Комиссия

CODE PRIX  
PRICE CODE

R

*Pour prix, voir catalogue en vigueur  
For price, see current catalogue*

## Sommaire

---

Avant-propos .....	4
Introduction .....	6
<b>1</b> Domaine d'application.....	8
<b>2</b> Références normatives .....	8
<b>3</b> Définitions .....	8
<b>4</b> Surveillance et régulation .....	10
<b>5</b> Soumission des demandes.....	12
<b>6</b> Audit initial du système qualité du fabricant.....	14
<b>7</b> Essais de type .....	16
<b>8</b> Certificat d'Evaluation de Conformité.....	18
<b>9</b> Rapport d'Evaluation de Conformité .....	18
<b>10</b> Etablissement de la licence.....	18
<b>11</b> Surveillance .....	18
<b>12</b> Essais de suivi.....	20
<b>13</b> Responsabilité juridique, indemnisation et assurance .....	22
<b>14</b> Etablissement et maintien de la confiance au sein des organismes certificateurs et laboratoires d'essais.....	22
<b>15</b> Reconnaissance des composants.....	26
<b>16</b> Spécifications concernant la surveillance des composants électriques .....	26
<b>17</b> Financement.....	28
<b>18</b> Règles et procédures .....	28
 <b>Annexes</b>	
<b>A</b> Explication schématique du fonctionnement de la Méthode OC-FCS.....	30
<b>B</b> Reconnaissance mutuelle de la surveillance des usines. Lignes directrices pour la mise en oeuvre.....	34

## Contents

---

Foreword.....	5
Introduction .....	7
<b>1</b> Scope.....	9
<b>2</b> Normative references.....	9
<b>3</b> Definitions .....	9
<b>4</b> Supervision and control .....	11
<b>5</b> Application procedures .....	13
<b>6</b> Initial assessment of the manufacturer's quality system .....	15
<b>7</b> Type-testing .....	17
<b>8</b> Conformity Assessment Certificate.....	19
<b>9</b> Conformity Assessment Report.....	19
<b>10</b> Licensing .....	19
<b>11</b> Surveillance.....	19
<b>12</b> Audit testing .....	21
<b>13</b> Liability, indemnification, insurance .....	23
<b>14</b> Development and maintenance of confidence between certification bodies and testing laboratories .....	23
<b>15</b> Recognition of components .....	27
<b>16</b> Requirements concerning surveillance for electrical components .....	27
<b>17</b> Financing .....	29
<b>18</b> Rules and procedures .....	29
 <b>Annexes</b>	
<b>A</b> CB-FCS operating schematic explanation .....	31
<b>B</b> Mutual recognition of factory surveillance. Guidelines for procedures .....	35

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

---

**Règles et Procédures régissant la Méthode de l'IECEE d'acceptation mutuelle de Certificats  
d'Evaluation de Conformité selon les normes de sécurité de l'équipement électrique (OC-FCS)**

AVANT-PROPOS

La présente publication a été établie par le Comité Directeur de l'IECEE.

Cette publication est directement liée à la Publication IECEE 02, Règles et Procédures régissant la Méthode de l'IECEE d'acceptation de résultats d'essai selon les normes de sécurité de l'équipement électrique (Méthode OC).

Toutes les annexes de cette publication sont informatives.

Le texte de la présente publication est issu du document suivant:

Document	Rapport de vote
IECEE-MC/163/cdv	IECEE-MC/169A/RVC

Le rapport de vote mentionné dans le tableau ci-dessus donne toutes les informations voulues sur l'approbation de la présente publication.

---

## INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

---

**Rules and Procedures of the Scheme of the IECEE for Mutual Recognition of Conformity Assessment Certificates according to Standards for Safety of Electrical Equipment (CB-FCS)**

## FOREWORD

This publication has been prepared by the Management Committee of the IECEE.

It is directly related to Publication IECEE 02, Rules and Procedures of the Scheme of the IECEE for Recognition of Results of Testing to Standards for Safety of Electrical Equipment (CB Scheme).

All of the annexes to this publication are informative.

The text of this publication is based on the following document:

Document	Report on voting
IECEE-MC/163/cdv	IECEE-MC/169A/RVC

Full information on the voting for the approval of this publication can be found in the report on voting indicated in the above table.

---

## INTRODUCTION

NOTE - Cette INTRODUCTION fournit une vue générale de la Méthode OC-FCS et ne fait pas partie des Règles.

Une méthode internationale pour l'acceptation des résultats d'essais effectués selon les normes de sécurité de l'équipement électrique, connue sous le nom de Méthode OC, est mise en oeuvre par l'IECEE. La Méthode OC est basée sur le principe de la reconnaissance mutuelle (acceptation réciproque) par ses membres de résultats d'essais dans le but d'obtenir une certification ou une homologation de produits à l'échelon national (se référer à la Publication IECEE 02).

La Méthode de Certification Complète IECEE OC-FCS, objet de la présente Publication, repose sur le principe de la reconnaissance mutuelle par ses membres de Certificats d'Evaluation de Conformité comme base de la certification ou de l'homologation de produits à l'échelon national, dans le cadre de l'application des normes de sécurité de l'équipement électrique dont l'usage est accepté au sein de la Méthode OC.

La Méthode OC-FCS constitue une extension de la Méthode OC et se présente comme une option pour l'organisme participant et pour le demandeur, dans la même structure de gestion au sein de l'IECEE. Toutes les dispositions de la Méthode OC sont applicables à la Méthode OC-FCS sauf si elles sont modifiées ou remplacées par des dispositions contenues dans les présentes Règles et Procédures.

En plus de l'essai de type, la Méthode OC-FCS inclut l'évaluation et l'acceptation du système qualité du fabricant, la surveillance régulière du système qualité de l'usine et des plans qualité produits, ainsi que l'exécution d'essais de suivi sur des échantillons prélevés sur le site de fabrication, ce qui est destiné à procurer un avantage notable pour le fabricant en réduisant le nombre de mesures nécessaires à l'obtention de la certification ou de l'homologation au niveau national.

La Méthode OC-FCS implique que les participants aient l'aptitude à gérer un système complet de certification de type 5 (voir 3.8) pour les produits pour lesquels l'adhésion a été déclarée.

---

Un ou plusieurs organismes certificateurs (dits "Organismes B") auxquels le demandeur s'adresse en vue d'obtenir une certification ou une homologation à l'échelon national vont accepter le "Certificat d'Evaluation de Conformité" établi par l'Organisme Certificateur A sur la base de ladite certification ou homologation. Lorsque les procédures de certification nationale diffèrent des présentes Règles et Procédures, elles peuvent être incluses par l'Organisme A dans le Rapport d'Evaluation de Conformité si telle est la requête du demandeur.

Lorsque les procédures de certification nationale diffèrent des présentes Règles et Procédures, elles doivent être identifiées et publiées dans le Bulletin OC.

---

Un demandeur s'adresse à l'Organisme A en vue d'obtenir un Certificat d'Evaluation de Conformité et un Rapport d'Evaluation de Conformité. L'Organisme A enregistre la demande. L'Organisme A, directement ou par l'intermédiaire d'un autre organisme mutuellement accepté, effectue l'audit initial sur le site où le produit doit être fabriqué. L'Organisme A fait effectuer l'essai de type par un Laboratoire d'Essais OC et vérifie la totale conformité avec les exigences de la Méthode OC-FCS. L'Organisme A établit le Certificat d'Evaluation de Conformité et le Rapport d'Evaluation de Conformité, signe le contrat de surveillance avec la fabricant et délivre sa marque si elle correspond à la ligne de produit considérée. L'Organisme A, directement ou par l'intermédiaire d'un autre organisme mutuellement accepté, procède à la surveillance et aux activités d'audit.

Un demandeur s'adresse à un ou des Organismes B en vue d'obtenir une certification ou une homologation à l'échelon national. Chaque Organisme B vérifie le Certificat d'Evaluation de Conformité et le Rapport d'Evaluation de Conformité établis par l'Organisme A et délivre sa certification ou son homologation à l'échelon national. Si l'Organisme A est chargé de la surveillance par un ou des Organismes B, il envoie les rapports de surveillance à un ou des et d'audit aux différents Organismes B selon la périodicité qui a été convenue avec eux. Se reporter à l'article 14 pour les spécifications relatives aux organismes de certification, aux laboratoires d'essais et aux activités d'inspection.

On sait que la situation, par exemple légale ou commerciale, dans un pays donné, peut rendre nécessaires des accords entre un organisme certificateur dans ce pays et des organismes certificateurs rattachés à d'autres Organismes Membres. De tels accords, cependant, ne font pas partie intégrante de la Méthode OC-FCS.

## INTRODUCTION

NOTE - This INTRODUCTION provides an overview of the CB-FCS and is not part of the Rules.

An international Scheme for Recognition of Results of Testing to Standards for Safety of Electrical Equipment is operated by the IECEE, known as the CB Scheme. The CB Scheme is based on the principle of mutual recognition (reciprocal acceptance) by its Members of test results and certificates issued by other participants for obtaining certification or approval of products at national level (see Publication IECEE 02).

The IECEE CB Full Certification Scheme (CB-FCS), the subject of this publication, is based on the principle of mutual recognition of Conformity Assessment Certificates by its Members as the basis for approval or certification of products at national level within the scope of the standards for safety of electrical equipment accepted for use in the CB Scheme.

CB-FCS is an extension of the CB Scheme and is an option to be exercised by the participants in the CB Scheme and by applicants under the same IECEE management structure. All provisions of the CB Scheme are applicable to CB-FCS except when otherwise modified or supplemented in these Rules and Procedures.

In addition to type testing, the CB-FCS provides for the recognition of or assessment for the approval of the manufacturer's quality system, regular surveillance through inspection of the manufacturer's factory quality system and product quality plans, and audit testing of samples from the manufacturer's factor(ies), intended to result in significant benefit to the manufacturer by reducing the number of steps necessary to obtain certification or approval at national level.

CB-FCS implies that participating Members are able to manage a System No. 5 Certification Scheme (see 3.8) for the standards for which adherence has been declared.

---

One or more Certification Bodies (Bodies B) to which the applicant applies for a national certification or approval will accept the "Conformity Assessment Certificate" issued by Certification Body A as a basis for such certification or approval. Where national certification procedures are different from these Rules and Procedures, they may be included by Body A in the Conformity Assessment Report if requested by the applicant.

Where national certification procedures are different from these Rules and Procedures, they shall be identified and published in the CB Bulletin.

---

An applicant applies to Body A for a Conformity Assessment Certificate and Conformity Assessment Report. Body A registers the application. Body A directly or via another mutually accepted body carries out the initial assessment where the product is to be manufactured. Body A carries out the type test via a CB Testing Laboratory and verifies the full compliance with the CB-FCS requirements. Body A issues the Conformity Assessment Certificate and Conformity Assessment Report, signs the surveillance contract with the manufacturer and grants its Mark if applicable for the product line. Body A directly or via another mutually accepted body carries out the surveillance and audit activities.

An applicant applies to one or more Bodies B for certification or approval at national level. Body B verifies the Conformity Assessment Certificate issued by Body A and grants its national certification or approval. If Body A is responsible for the surveillance for one or more Bodies B, it forwards the surveillance and audit reports to the relevant Bodies B on the agreed upon periodic basis. See clause 14 for requirements regarding certification bodies, testing laboratories and inspection activities.

It is recognized that the situation, for example legal or commercial, in a particular country may necessitate agreements between a certification body in that country and certification bodies of other Member Bodies. Such agreements, do not, however, form a part of the CB-FCS.

## Règles et Procédures régissant la Méthode de l'IECEE d'acceptation mutuelle de Certificats d'Evaluation de Conformité selon les normes de sécurité de l'équipement électrique (OC-FCS)

### 1 Domaine d'application

La présente publication contient les Règles et Procédures de la Méthode de l'IECEE<sup>1</sup> d'acceptation mutuelle de Certificats d'Evaluation de Conformité selon les normes de sécurité de l'équipement électrique (OC-FCS). La présente publication doit être utilisée conjointement avec la Publication IECEE 02.

### 2 Références normatives

Les publications suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour les présentes Règles et Procédures. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Le Comité Directeur de l'IECEE décidera du calendrier de l'introduction des éditions révisées de ces publications.

IECEE 02 : 1995, *Règles et Procédures régissant la Méthode de l'IECEE d'acceptation de résultats d'essai selon les normes de sécurité de l'équipement électrique (Méthode OC)*.

Guide ISO/CEI 39: 1988, *Prescriptions générales pour l'acceptation des organismes de contrôle*.

Guide ISO/CEI 53: 1988, *Une approche de l'utilisation du système qualité d'un fournisseur dans le domaine de la certification par tierce partie*.

Guide ISO/CEI 60: 1994, *Code de bonne pratique pour l'évaluation de la conformité*.

ISO 9000-1: 1994, *Normes pour le management de la qualité et l'assurance de la qualité - Partie 1 : Lignes directrices pour leur sélection et l'utilisation*.

ISO 9001: 1994, *Systèmes qualité - Modèle pour l'assurance de la qualité en conception, développement, production, installation et prestations associées*.

ISO 9002: 1994, *Systèmes qualité - Modèle pour l'assurance de la qualité en production, installation et prestations associées*.

*Certification and Related Activities, ISO/IEC, 1992 (Certification et activités connexes, ISO/CEI, 1992, disponible en anglais seulement)*.

### 3 Définitions

Pour les besoins de la Méthode OC-FCS, les définitions suivantes s'appliquent également:

- 3.1 **Organisme A:** Organisme national de Certification (ONC) participant à la Méthode OC-FCS auquel un demandeur s'adresse en premier pour obtenir sa certification ou son homologation à l'échelon national..
- 3.2 **Organisme B:** Tout Organisme national de Certification (ONC) participant à la Méthode OC-FCS auquel un demandeur s'adresse en second pour obtenir sa certification ou son homologation à l'échelon national, en utilisant le Certificat d'Evaluation de Conformité établi par l'Organisme A.
- 3.3 **évaluation de la conformité** (GATT, définition adaptée): Toute activité visant à déterminer, directement ou indirectement, que les prescriptions pertinentes sont respectées.

---

<sup>1</sup> Système CEI d'essais de conformité aux normes de sécurité de l'équipement électrique

## **Rules and Procedures of the Scheme of the IECEE for Mutual Recognition of Conformity Assessment Certificates according to Standards for Safety of Electrical Equipment (CB-FCS)**

### **1 Scope**

This publication contains the Rules and Procedures of the Scheme of the IECEE<sup>1</sup> for Mutual Recognition of Conformity Assessment Certificates according to Standards for Safety of Electrical Equipment (CB-FCS). This publication shall only be used in combination with Publication IECEE 02.

### **2 Normative references**

The following publications contain provisions which, through reference in this text, constitute provisions of these Rules and Procedures. At the time of publication, the editions indicated were valid. The IECEE Management Committee shall decide the timetable for the introduction of revised editions of the publications.

IECEE 02: 1995, *Rules and Procedures of the Scheme of the IECEE for Recognition of Results of Testing to Standards for Safety of Electrical Equipment (CB Scheme)*.

ISO/IEC Guide 39, 1988, *General requirements for the acceptance of inspection bodies*.

ISO/IEC Guide 53: 1988, *An Approach to the Utilization of a Supplier's Quality System in Third Party Product Certification*.

ISO 9000-1: 1994, *Quality Management and Quality Assurance Standards-Part 1: Guidelines for Selection and Use*.

ISO 9001: 1994, *Quality Systems - Model for Quality Assurance in Design, Development, Production, Installation and Servicing*.

ISO 9002: 1994, *Quality Systems - Model for Quality Assurance in Production, Installation and Servicing. Certification and Related Activities, ISO/IEC, 1992*.

### **3 Definitions**

For the purposes of the CB-FCS, the following additional definitions apply:

- 3.1 **Body A:** A National Certification Body (NCB) participating in the CB-FCS to which an applicant first applies for its national certification or approval.
- 3.2 **Body B:** Any National Certification Body (NCB) participating in the CB-FCS to which an applicant secondly applies for its national certification, or approval, making use of the Conformity Assessment Certificate issued by Body A.
- 3.3 **conformity assessment** (GATT adapted): Any activity concerned with determining directly or indirectly that relevant requirements are fulfilled.

---

<sup>1</sup> IEC System for Conformity Testing to Standards for Safety of Electrical Equipment

NOTE - des exemples typiques d'évaluation de la conformité sont l'échantillonnage, les essais et l'inspection; l'évaluation, la vérification et l'assurance de la conformité (déclaration du fournisseur, certification); l'enregistrement, l'accréditation et l'homologation et leurs combinaisons.

3.4 **Certificat d'Evaluation de Conformité:** Document au format harmonisé délivré par un Organisme A au nom du demandeur, établissant que l'évaluation de la conformité a été effectuée en complète concordance avec les présentes Règles et Procédures (se reporter à l'article 8).

3.5 **Rapport d'Evaluation de Conformité:** Document contenant des données relatives à l'évaluation de la conformité pour le produit et l'usine, délivré par l'Organisme A au demandeur (se reporter à l'article 9).

3.6 **échantillon significatif:** Echantillon prélevé de telle sorte qu'il soit représentatif d'une famille de modèles similaires.

3.7 **Système n° 1:** Evaluation limitée à l'essai de type<sup>2</sup>.

3.8 **Système n° 5:** Essai de type, avec évaluation et acceptation du système de contrôle qualité de l'usine, suivis d'une surveillance qui s'appuie sur l'audit du système de contrôle qualité de l'usine et l'essai d'échantillons prélevés en usine et (ou) sur le marché<sup>2</sup>.

## 4 Surveillance et régulation

### 4.1 Généralités

La Méthode OC-FCS est un programme d'évaluation de la conformité qui comporte des mécanismes systématiques de surveillance et de régulation inhérents à la mise en oeuvre des présentes Règles et Procédures, le but poursuivi étant de définir un niveau de compétence et de développer la confiance entre les ONC participants.

L'Organisme A met en oeuvre un système de surveillance et de régulation pour qu'un produit, initialement et durant toute la période de sa production, soit conforme aux spécifications de la norme qui lui est applicable.

Comme en fin de compte l'Organisme B est responsable de sa certification ou de son homologation à l'échelon national, et en raison des grandes variations possibles des spécifications en matière de surveillance et de régulation entre les organismes A et B, la Méthode OC-FCS est prévue pour être un "vecteur de transposition" entre les programmes de certification des organismes A et B (se reporter au schéma de fonctionnement de la Méthode OC-FCS et aux explications en annexe A).

### 4.2 Participation à la Méthode OC-FCS

Tout ONC désirant participer à la méthode OC-FCS doit en informer le Secrétaire du CCB par l'intermédiaire de l'Organisme Membre du CCB.

Les informations suivantes doivent être fournies :

- a) la liste des normes d'utilisation agréée au sein de l'IECEE selon lesquelles des Certificats d'Evaluation de Conformité seront établis (Organisme A) ou reconnus (Organisme B);
- b) l'intention de l'ONC en ce qui concerne l'établissement ou la reconnaissance, par ses soins, de Certificats d'Evaluation de Conformité fondés sur des essais effectués par le fabricant sous le contrôle de d'un ONC (SMT) ou sur des essais effectués dans les locaux d'un fabricant (TMP);
- c) d'autres conditions pouvant être requises, liées à l'acceptation des Certificats d'Evaluation de Conformité.

Ces informations sont notifiées au Comité Directeur par l'intermédiaire du CCB. Le Secrétaire du CCB doit, en outre, inclure les données appropriées dans le Bulletin OC.

---

<sup>2</sup> Les définitions de Système no 1 et de Système no 5 sont reprises de la publication Certification et activités connexes, ISO/CEI, 1992, page 34.

NOTE - Typical examples of conformity assessment activities are sampling, testing and inspection, evaluation, verification and assurance of conformity (supplier's declaration, certification); registration, accreditation and approval as well as their combinations.

- 3.4 **Conformity Assessment Certificate:** A harmonized format document issued by Body A to the applicant in his name, establishing that the conformity assessment has been carried out in full compliance with these Rules and Procedures (see clause 8).
- 3.5 **Conformity Assessment Report:** A document containing product and factory conformity assessment information issued by Body A to the applicant (see clause 9).
- 3.6 **significant sample:** Sample taken to be representative of a family of similar models.
- 3.7 **System No. 1:** Type testing<sup>2</sup> only.
- 3.8 **System No. 5** Type testing and assessment of factory quality control and its acceptance followed by surveillance that takes into account the audit of factory quality control and the testing of samples from the factory and/or the open market <sup>2</sup>.

## 4 Supervision and control

### 4.1 General

The CB-FCS is a conformity assessment programme which includes a systematic procedure of supervision and control when these Rules and Procedures are followed and implemented to establish a level of competence and develop confidence between participating NCBs.

Body A operates a system of supervision and control to ensure that a product initially and during continuing production is in compliance with the requirements of the relevant standard.

Because ultimately Body B is responsible for its national certification or approval, and due to the possible wide variation of requirements for supervision and control between Body A and Body B, the CB-FCS is intended to be the "vehicle of transposition" between the certification programmes of Body A and Body B (see CB-FCS operating schematic explanation in annex A).

### 4.2 Participation in the CB-FCS

An NCB wishing to participate in the CB-FCS shall inform the Secretary of the CCB accordingly, via the Member Body of the CCB.

The following information shall be given:

- a) a list of the standards accepted for use in the IECEE according to which Conformity Assessment Certificates will be issued (Body A) or recognized (Body B);
- b) whether or not the NCB intends to issue or is willing to recognize Conformity Assessment Certificates based on supervised manufacturers testing (SMT) or testing at manufacturer's premises (TMP);
- c) additional requirements in conjunction with the acceptance of Conformity Assessment Certificates.

This information shall be notified to the Management Committee, via the CCB. The Secretary of the CCB shall, in addition, include the relevant information in the CB Bulletin.

---

<sup>2</sup> System No. 1 and System No. 5 definitions were extracted from Certification and Related Activities, ISO/IEC, 1992.

#### 4.3 *Obligations de l'Organisme A*

- a) effectuer l'essai de type du produit sur la base de la norme prescrite de la CEI;
- b) procéder à l'évaluation initiale du plan qualité de la chaîne de production du fabricant, lequel doit inclure la mise en oeuvre effective d'un programme d'essais;
- c) procéder à l'évaluation initiale du système qualité du fabricant applicable à l'usine considérée, sur la base de l'annexe B du Guide ISO/CEI 53;
- d) délivrer le droit d'usage de sa certification ou de son homologation si elle s'applique au produit considéré;
- e) établir le Certificat d'Evaluation de Conformité et le Rapport d'Evaluation de Conformité;
- f) prendre en charge la surveillance et les activités d'audit.

#### 4.4 *Obligations de l'Organisme B*

- a) informer l'Organisme A de la réception d'une demande de certification ou homologation nationale;
- b) faciliter l'utilisation de sa marque ou système d'homologation.

#### 4.5 *Responsabilités du demandeur*

- a) mettre en oeuvre un système qualité documenté et opérationnel (se reporter à l'annexe B du Guide ISO/CEI 53);
- b) mettre en oeuvre un plan qualité pour chaque ligne de produit dans le but de maintenir la conformité avec les spécifications des normes prescrites de la CEI.

### **5 Soumission des demandes**

#### 5.1 *Obtention d'un Certificat d'Evaluation de Conformité*

La demande adressée à l'ONC (Organisme A) doit contenir au moins les informations suivantes :

- a) nom et adresse du demandeur;
- b) nom et adresse du fabricant, s'il est différent de celui du demandeur;
- c) désignations et adresses des usines où le produit va être fabriqué;
- d) noms, marques commerciales et autres marquages par lesquels le demandeur, ou le fabricant, selon le cas, et l'usine peuvent être identifiés de façon non équivoque par l'ONC;
- e) identification du produit, désignation du modèle et marquages par lesquels l'identité du produit peut être établie par l'ONC de façon non équivoque;
- f) exemplaire d'un Certificat d'Essai OC en cours de validité, s'il en a été établi un auparavant;
- g) toute autre requête particulière, telle que relative à l'assignation d'un laboratoire d'essais particulier ou à l'utilisation des équipements d'essai d'un fabricant;
- h) les pièces probantes de l'existence d'une certification ISO 9001 ou 9002 en cours de validité (se reporter à la note après le titre de l'article 6) ou un sommaire du plan qualité de la chaîne de production pour chaque produit ou chaque gamme de produits.

La demande doit être établie et traitée selon les règles de l'ONC (Organisme A) auquel elle est soumise. Cet ONC doit donner au demandeur les informations nécessaires en ce qui concerne les règles et procédures applicables ainsi qu'en ce qui concerne les échantillons requis pour les essais.

Lorsque toutes les conditions requises pour un Certificat d'Evaluation de Conformité sont satisfaites, l'ONC (Organisme A) doit, en règle générale dans le mois qui suit, prendre les dispositions nécessaires à l'évaluation de conformité du produit considéré. Si le résultat de l'évaluation de conformité est favorable, l'ONC doit fournir au demandeur un Certificat d'Evaluation de Conformité OC et un Rapport d'Evaluation de Conformité OC, et simultanément envoyer une copie du Certificat d'Evaluation de Conformité au Secrétaire du CCB.

Le demandeur peut aussi requérir que l'évaluation s'applique aux différences nationales des pays dans lesquels le Certificat d'Evaluation de Conformité est censé être utilisé.

Si une évaluation additionnelle est effectuée, un rapport de ses résultats peut être joint au Rapport d'Evaluation de Conformité, et être considéré comme partie intégrante de celui-ci.

#### 4.3 *Obligations of Body A*

- a) to carry out the type testing for a product based upon the designated IEC standard;
- b) to carry out the initial assessment of the manufacturer's product-line quality plan which shall include an on-going testing programme;
- c) to carry out the initial assessment of the manufacturer's factory quality system based upon ISO/IEC Guide 53 annex B;
- d) to grant certification or approval for the product;
- e) to issue the Conformity Assessment Certificate and Conformity Assessment Report;
- f) to be responsible for surveillance and audit activities.

#### 4.4 *Obligations of Body B*

- a) to inform relevant Body A of the receipt of an application for national certification or approval;
- b) to facilitate the use of its mark or approval.

#### 4.5 *Responsibilities of the applicant*

- a) to have a documented quality system in operation (see ISO/IEC Guide 53, annex B);
- b) to have a quality plan for each product line to provide for continuous conformance with the requirements of the designated IEC standards.

### **5 Application procedures**

#### 5.1 *Procedure for obtaining a Conformity Assessment Certificate*

The application to the NCB (Body A) shall contain as a minimum the following information:

- a) name and address of the applicant;
- b) name and address of the manufacturer, if different from the applicant;
- c) names and addresses of the factories where the product will be manufactured;
- d) name, trade marks or other markings by which the applicant, the manufacturer, when appropriate, and the factory can be unambiguously identified by an NCB;
- e) product identification, type designation and markings by which the product can be unambiguously identified by an NCB;
- f) copy of a valid CB Test Certificate, if previously issued;
- g) any special request, such as a particular testing laboratory or use of a manufacturer's test facilities;
- h) evidence of current registration/certification to ISO 9001 or ISO 9002 (see NOTE following clause 6 heading) or a summary of the product line quality plan for each product or range of products.

The application shall be made and dealt with according to the rules of the NCB (Body A) to which it is submitted. That NCB shall inform the applicant about the relevant rules and procedures and about the specimens needed for the testing.

After fulfillment of all conditions necessary for a Conformity Assessment Certificate, the relevant NCB (Body A) shall generally within one month arrange for conformity assessment of the relevant product. If the result of the conformity assessment is favourable, the NCB concerned shall issue a CB Conformity Assessment Certificate and CB Conformity Assessment Report to the applicant and send at the same time a copy of the Conformity Assessment Certificate to the Secretary of the CCB.

The applicant may also request evaluation to cover national differences in countries in which the Conformity Assessment Certification is intended to be used.

If additional evaluation has been carried out, a report of the results may be attached to, and considered to be a part of, the Conformity Assessment Report.

Lorsque la demande concerne plusieurs usines, l'adresse de chaque usine doit être déclarée à la fois sur le Certificat d'Evaluation de Conformité et sur le Rapport d'Evaluation de Conformité et l'ONC doit prendre les mesures nécessaires pour que les produits en provenance de toutes les usines soient semblables, ce qui doit être attesté dans le Rapport d'Evaluation de Conformité.

La demande, le résultat du travail effectué ainsi que les données obtenues en rapport avec la demande pour un Certificat d'Evaluation de Conformité et un Rapport d'Evaluation de Conformité doivent être considérés comme confidentiels; cependant, des données de base concernant le produit peuvent être publiées après la date de délivrance, à moins que des dispositions particulières de protection du secret n'aient été convenues entre le demandeur et l'ONC.

Les désaccords entre un ONC et un demandeur peuvent être traités selon la procédure d'appel de l'ONC. Si le demandeur n'est pas satisfait de l'issue de l'appel à l'échelon national, et si le désaccord concerne la mise en oeuvre des présentes Règles et Procédures, le différend peut être soumis au Comité d'appel du CCB.

## 5.2 *Obtention d'une certification ou d'une homologation à l'échelon national*

Quand un demandeur s'adresse à un Organisme B pour obtenir la certification ou l'homologation nationale d'un produit sur la base d'un Certificat d'Evaluation de Conformité, la demande doit être accompagnée de la documentation suivante :

- a) copie du Certificat d'Evaluation de Conformité;
- b) copie du Rapport d'Evaluation de Conformité;
- c) copie de tout rapport supplémentaire se rapportant aux différences nationales, le cas échéant;
- d) copie du rapport d'audit initial relatif à chacune des usines où le produit est fabriqué;
- e) tout autre élément requis par l'Organisme B entrant dans la rubrique de ses différences déclarées (se reporter à l'annexe A).

## **6 Audit initial du système qualité du fabricant**

NOTE - Il est permis de déroger aux exigences et dispositions du présent article si le système qualité du fabricant applicable aux produits couverts par le Certificat d'Evaluation de Conformité est certifié selon une norme de la série ISO 9001 ou ISO 9002 par un organisme certificateur dûment accrédité. Dans les autres cas, la certification de l'établissement selon un modèle de la série ISO 9001 ou ISO 9002 doit être prise en considération.

### 6.1 *Objet*

L'objet de l'évaluation initiale est de constater, au moyen d'un audit sur site, qu'un système qualité fondé sur les spécifications de l'annexe B du guide ISO/CEI 53 est effectivement mis en oeuvre et entretenu par le demandeur dans l'usine où le produit est fabriqué.

### 6.2 *Questionnaire initial relatif au système qualité*

Pour faciliter l'évaluation, le demandeur est requis de compléter et retourner à l'ONC (Organisme A) le questionnaire initial relatif au système qualité (en cours d'étude) qui contient les informations qu'il est nécessaire d'obtenir du demandeur/fabricant.

### 6.3 *Examen des réponses*

Un examen des réponses aux questions contenues dans le questionnaire initial relatif au système qualité fournit une indication du degré d'aptitude de l'usine où le produit est fabriqué à satisfaire aux exigences du système qualité, tel que défini dans l'annexe B du guide ISO/CEI 53.

### 6.4 *Evaluation sur site*

Au cours de l'évaluation sur site, l'ONC (Organisme A) doit s'assurer que toutes les informations fournies dans le questionnaire initial relatif au système qualité sont correctes et que ce système est mis en oeuvre de façon effective.

When the application covers more than one factory, the address of each factory shall be stated in both the Conformity Assessment Certificate and Conformity Assessment Report and the NCB shall take steps to ensure that the products from all the factories are equal, which shall be confirmed in the Conformity Assessment Report.

The application, the results of the work done and the information obtained in connection with the application for a Conformity Assessment Certificate and Conformity Assessment Report shall be confidential; however, basic identification data for the product may be published after the date of issue, unless particular confidentiality is agreed between the applicant and the NCB.

Disagreements between a NCB and an applicant may be dealt with according to the appeals procedure of the NCB. If the applicant is not satisfied with the result of the appeal at a national level, and if the disagreement concerns the application of these Rules and Procedures, the dispute may be referred to the Board of Appeal of the CCB.

## 5.2 *Procedure for obtaining national certification or approval*

When an applicant applies to a Body B for national certification or approval of a product on the basis of a Conformity Assessment Certificate, the application shall be accompanied by the following documentation:

- a) copy of the Conformity Assessment Certificate;
- b) copy of the Conformity Assessment Report;
- c) copy of supplementary report covering national differences, if any;
- d) copy of the initial assessment report pertaining to each of the factories where the product is manufactured;
- e) any other material required by Body B as declared difference (see annex A).

## 6 **Initial assessment of the manufacturer's quality system**

NOTE - It is permitted to waive the requirements and procedures of this clause if the manufacturer's quality system concerning the production within the scope of the Conformity Assessment Certificate is currently registered to ISO 9001 or ISO 9002 with a duly accredited certification body/registrar. In other cases, ISO 9001 and ISO 9002 facility certification/registration shall be taken into consideration.

### 6.1 *Purpose*

The purpose of the initial assessment is to determine, through an on-site assessment, that a documented quality system based on the requirements stipulated in ISO/IEC Guide 53, annex B, is implemented and maintained for the product concerned at the factory where the product is manufactured.

### 6.2 *Quality System Application Questionnaire*

To facilitate assessment, the applicant/manufacturer is required to complete and return to the relevant NCB (Body A) the Quality System Application Questionnaire (under consideration) which contains pertinent information needed to be acquired from the applicant/manufacturer.

### 6.3 *Evaluation*

An evaluation of the completed Quality System Application Questionnaire provides an indication of whether or not the factory where product is manufactured is likely to meet the requirements of the quality system in ISO/IEC Guide 53 annex B.

### 6.4 *On-site assessment*

During the on-site assessment, the NCB (Body A) shall ascertain that all information provided in the Quality System Application Questionnaire is correct and that the quality system is effectively implemented.

## 6.5 *Evaluation sur site effectuée antérieurement*

Une évaluation sur site effectuée antérieurement pour une ligne de produits entrant dans le domaine d'application de la ou des normes considérées doit être réputée s'appliquer à tous les produits entrant dans le champ d'application de la ou desdites normes.

## 7 **Essais de type**

### 7.1 *Généralités*

L'essai de type doit être effectué par un Laboratoire d'Essais OC après que les phases suivantes aient été exécutées par l'ONC (Organisme A) :

#### 7.1.1 *Demande officielle d'échantillons pour l'essai de type*

L'ONC (Organisme A) indique au demandeur l'état d'avancement de son dossier et lui précise

- a) le laboratoire chargé d'effectuer les essais et la personne à contacter;
- b) le nombre d'échantillons;
- c) tout autre élément d'ordre administratif;
- d) toute autre information à fournir, le cas échéant.

Si les essais doivent être effectués par un Laboratoire d'Essais OC qui n'est pas intégré à l'ONC (Organisme A), les questions administratives relatives aux essais peuvent être directement traitées avec le Laboratoire d'Essais OC, en fonction des instructions données par l'ONC.

#### 7.1.2 *Enregistrement de la demande*

L'enregistrement est l'opération qui conclut la vérification formelle de la demande et de la documentation.

### 7.2 *Rapport d'Essai*

Un Rapport d'Essai particulier doit être établi pour tout échantillon essayé, en spécifiant dans les annexes, le cas échéant, les limitations des essais et la référence au rapport d'essai afférent à "l'échantillon significatif".

Les Rapports d'Essai doivent utiliser les mêmes pré-imprimés que ceux utilisés actuellement au sein de la Méthode OC. Il doivent inclure en outre des explications pour les essais non exécutés, ainsi que pour ceux qui sont effectués au-delà des exigences requises, et toute autre information nécessaire pour expliquer ou clarifier les résultats (se reporter au guide ISO/CEI 25).

### 7.3 *Utilisation par l'ONC des moyens d'essais d'un fabricant*

#### 7.3.1 *Essais effectués dans les locaux du fabricant (TMP)*

Les essais peuvent être effectués par le personnel d'un Laboratoire d'Essais OC dans le laboratoire d'essais du fabricant dans le respect de règles spécifiques ayant pour but de vérifier la conformité aux dispositions applicables du Guide ISO/CEI 25 (se reporter à la publication IECEE 02 pour les critères spécifiques à prendre en considération).

#### 7.3.2 *Essais effectués par le fabricant sous le contrôle d'un ONC (SMT)*

Les essais peuvent être effectués, en tout ou en partie, par le laboratoire d'essais du fabricant pourvu qu'il ait été préalablement agréé par l'Organisme A dans le respect de règles spécifiques ayant pour but de vérifier la conformité aux dispositions applicables du guide ISO/CEI 25 (se reporter à la publication IECEE 02 pour les critères spécifiques à prendre en considération).

## 6.5 *Previous on-site assessment*

A previous on-site assessment for a product line covered under the scope of the standard(s) shall be deemed to apply to all products under the scope of the standard(s).

## 7 **Type testing**

### 7.1 *General*

The type testing shall be carried out by a CB Testing Laboratory after completion of the following steps by the NCB (Body A):

#### 7.1.1 *Formal request of samples for type testing*

The NCB (Body A) notifies the applicant about registration of the application, and

- a) the laboratory for tests and the person to be contacted;
- b) the number of samples;
- c) any other administrative matters, and
- d) additional request for information (if any).

If the tests are to be carried out by a CB Testing Laboratory which is not an integral part of the NCB (Body A), the relevant administrative matters associated with testing may be directly handled with the CB Testing Laboratory according to the instructions of the NCB.

#### 7.1.2 *Registration*

Registration is the formal verification of the application and the documentation.

### 7.2 *Test Report*

A specific Test Report shall be issued for any tested sample, specifying in the annexes, if any, the limitations of tests and the reference to the significant sample test report.

The Test Report Form shall be the same as the present one used in the CB Scheme and in addition include rationale for tests not performed as well as for tests performed beyond those specified in the requirements, and any other information necessary to explain or clarify results (see ISO/IEC Guide 25).

### 7.3 *Utilization by NCB of a manufacturer's test facilities*

#### 7.3.1 *Testing at manufacturer's premises (TMP)*

Tests may be carried out by the staff of a CB Testing Laboratory at the manufacturer's test laboratory under specific rules aimed at verifying compliance with the applicable clauses of ISO/IEC Guide 25 (see Publication IECEE 02 for specific guidelines).

#### 7.3.2 *Supervised manufacturer's testing (SMT)*

Tests may be carried out (wholly or in part) by the manufacturer's test laboratory provided it has been previously approved by Body A under specific rules aimed at verifying compliance with the applicable clauses of ISO/IEC Guide 25 (see Publication IECEE 02 for specific criteria).

## 8 Certificat d'Evaluation de Conformité

Le CCB doit décider des règles de présentation et du contenu du Certificat d'Evaluation de Conformité.

Un Certificat d'Evaluation de Conformité n'est valable que si le Rapport d'Evaluation de Conformité correspondant lui est attaché.

## 9 Rapport d'Evaluation de Conformité

Le Rapport d'Evaluation de Conformité est un ensemble complet d'informations sur le produit et l'usine constitué par l'Organisme A et mis à disposition de l'Organisme B par le demandeur. Il a pour but de démontrer que le produit a été complètement évalué et satisfait à toutes les exigences qui lui sont applicables et comprend les éléments suivants d'évaluation de la conformité :

concernant le produit:

- a) documentation sur le demandeur;
- b) descriptif du produit;
- c) méthodes d'évaluation de la construction du produit, pour autant qu'elles ne sont pas décrites dans la norme correspondante, le Bulletin OC ou ne font pas l'objet de décisions du Comité des Laboratoires (CTL);
- d) état descriptif du produits;
- e) identification des normes et spécifications;
- f) méthodes d'essais, pour autant qu'elles ne sont pas décrites dans la norme correspondante, le Bulletin OC ou ne font pas l'objet de décisions du CTL;
- g) données d'essais;
- h) résultats d'essais;
- i) observations sur les résultats d'essais;
- j) explications en ce qui concerne les essais effectués et ceux qui ne le sont pas;
- k) explication des décisions prises relativement à l'acceptabilité;
- l) interprétations de spécifications relatives au produit;
- m) informations concernant l'ingénierie.

concernant l'usine:

les pièces probantes de l'existence d'un système qualité opérationnel pour les produits spécifiques considérés composé d'un ensemble structuré de procédures et de modes opératoires documentés conformément à l'annexe B du Guide ISO/CEI 53, ou l'attestation d'une certification selon une norme ISO 9001 ou ISO 9002 en cours de validité.

## 10 Etablissement de la licence

Quand un ONC délivre l'autorisation de faire usage de sa certification ou de son homologation à l'échelon national, un document contractuel est signé entre le demandeur et l'ONC qui comprend habituellement des dispositions d'ordre général en ce qui concerne

- a) l'utilisation et le contrôle du Certificat d'Evaluation de Conformité et du Rapport d'Evaluation de Conformité;
- b) l'utilisation et le contrôle de la marque nationale de l'ONC;
- c) l'adhésion aux parties des présentes Règles et Procédures susceptibles d'être appliquées.

## 11 Surveillance

11.1 Les inspections de suivi relatives aux produits ont lieu en règle générale deux fois par an mais peuvent être plus ou moins fréquentes en fonction de la catégorie du produit et l'importance des mesures exigées du fabricant relativement aux essais systématiques et aux essais sur prélèvement.

## **8 Conformity Assessment Certificate**

The CCB shall decide on the layout and content of the Conformity Assessment Certificate.

A Conformity Assessment Certificate is valid only when the relevant Conformity Assessment Report is attached.

## **9 Conformity Assessment Report**

The Conformity Assessment Report is a complete packet of product and factory information developed by Body A and made available to Body B by the applicant. It includes the following conformity assessment particulars to demonstrate that the product and the factory quality system have been fully evaluated and meets all applicable requirements:

for the product:

- a) applicant documentation;
- b) product description;
- c) product construction evaluation methods, if not described in the relevant standard, CB Bulletin or covered by Committee of Testing Laboratories (CTL) decisions;
- d) product descriptive report;
- e) identification of standards and requirements;
- f) test methods, if not described in the relevant standard, CB Bulletin or covered by CTL decisions;
- g) test data;
- h) test results;
- i) test result observations;
- j) rationale for tests performed and tests not performed;
- k) rationale for decisions made concerning acceptability;
- l) interpretations of requirements that affect the product;
- m) engineering information.

for the factory:

evidence of an operating quality system in place for the specific products concerned consisting of a planned pattern of procedures and actions documented in accordance with annex B of ISO/IEC Guide 53, or attestation of current certification/registration to ISO 9001 or ISO 9002.

## **10 Licensing**

When a NCB grants national certification or approval, a contractual agreement is signed between an applicant and the relevant NCB which usually includes general provisions concerning

- a) use and control of the Conformity Assessment Certificate and Conformity Assessment Report;
- b) use and control of the NCBs' national mark;
- c) adherence to applicable parts of the present Rules and Procedures.

## **11 Surveillance**

11.1 Routine inspection will generally take place twice a year but may be more or less depending on the relevant product category and the consistency of requirements put on the manufacturer regarding routine and selected tests.

11.2 L'inspection doit comprendre systématiquement l'évaluation

- a) de la mise en oeuvre du plan qualité, et
- b) du système qualité.

L'inspection de suivi est normalement telle qu'il soit audité dans sa totalité sur une période n'excédant pas deux ans. En aucun cas la fréquence des visites d'audit ne doit être inférieure à une par an.

NOTE - Il est permis de déroger aux exigences et dispositions du 11.2 si le système qualité du fabricant applicable aux produits couverts par le Certificat d'Evaluation de Conformité est certifié selon une norme ISO 9001 ou ISO 9002 par un organisme certificateur dûment accrédité. Dans les autres cas, la certification de l'établissement selon la norme ISO 9001 ou ISO 9002 doit être prise en considération.

11.3 Les pré-imprimés OC-FCS utilisés pendant la surveillance doivent être conformes aux modèles harmonisés.

11.4 Un rapport de surveillance confidentiel, ainsi que le compte rendu des actions correctives appliquées aux écarts préalablement signalés devront être communiqués à l'Organisme B si l'Organisme A s'est vu confier la surveillance par l'Organisme B.

11.5 Les frais de gestion doivent être recouverts par l'Organisme A soit sous forme de facturation directe des frais réels engagés, soit sous forme d'une redevance annuelle en conformité avec les tarifs.

11.6 La reconnaissance mutuelle de la surveillance des usines est encouragée au sein de la Méthode OC-FCS. Des lignes directrices à ce sujet peuvent être consultées en annexe B.

## **12 Essais de suivi**

### **12.1 Objectifs**

Des essais de suivi doivent être effectués pour que les produits certifiés dans le cadre de la Méthode OC-FCS continuent à satisfaire aux exigences décrites dans les normes qui leur sont applicables.

### **12.2 Différents types d'essais**

Les essais de suivi suivants peuvent être différenciés:

- a) les essais effectués par le fabricant en cours de production (essais systématiques);
- b) les essais effectués par le fabricant pendant une visite de suivi en présence et sous le contrôle d'un inspecteur de l'organisme d'inspection (essais contrôlés);
- c) les essais effectués par un Laboratoire d'Essais OC (essais de vérification);
- d) les essais effectués par le fabricant en cours de production sur une base statistique (essais sur prélèvements)

### **12.3 Obligations du fabricant**

12.3.1 Le fabricant doit conserver les enregistrements des résultats des essais systématiques et des essais sur prélèvements pendant une période de deux ans au moins et les tenir à la disposition des inspecteurs, s'ils en font la demande au cours de leurs visites, à des fins d'examen ou de vérification.

12.3.2 Le fabricant doit permettre à l'inspecteur d'accéder librement aux moyens de production au cours de sa visite.

### **12.4 Visites de suivi**

12.4.1 Les visites de suivi ne doivent pas être annoncées si l'Organisme B en décide ainsi et ont généralement lieu une fois par an, mais elles peuvent avoir lieu plus ou moins souvent en fonction de la catégorie de produit considérée, du taux de production et du caractère plus ou moins satisfaisant du résultat des contrôles.

12.4.2 Pendant une visite de suivi, et selon le programme d'essais, l'inspecteur est tenu

- a) de vérifier les enregistrements relatifs aux essais systématiques et aux essais sur prélèvements effectués depuis la précédente visite;

11.2 The inspection shall comprise routine assessment of

- a) operation of the quality plan; and
- b) the quality system

The routine quality system inspection shall be such that over a period not exceeding two years the quality system will have been assessed in its entirety. In no case shall the frequency of audit visits be less than one per year.

NOTE - It is permitted to waive the requirements and procedures of 11.2 if the manufacturer's quality system concerning the production within the scope of the Conformity Assessment Certificate is currently registered to ISO 9001 or ISO 9002 with a duly accredited certification body/registrar. In other cases, ISO 9001 or ISO 9002 facility certification/registration shall be taken into consideration.

11.3 The CB-FCS documentation used during surveillance shall be in accordance with standardized forms.

11.4 A confidential surveillance report together with any corrective action of previous discrepancies shall be passed to Body B when Body A has been entrusted for surveillance by Body B.

11.5 Administration charges shall have been recovered by Body A either in the charges for the actual visit or in an annual renewal fee according to the official tariffs applied.

11.6 Mutual recognition of factory surveillance is encouraged within the framework of the CB-FCS. Guidance is provided in annex B.

## **12 Audit testing**

### *12.1 Objectives*

To ensure that products certified under CB-FCS continue to meet the required specifications described in the applicable standard(s), audit tests shall be carried out.

### *12.2 Types*

The following audit tests can be distinguished:

- a) tests carried out by the manufacturer during the production (routine testing);
- b) tests carried out by the manufacturer during an audit visit and witnessed by an inspector of the inspection body (witness testing);
- c) tests carried out in a CB Testing Laboratory (re-testing).
- d) tests carried out by the manufacturer during production on a sampling basis (lot testing or selected testing).

### *12.3 Obligations of the manufacturer*

12.3.1 The manufacturer shall retain records of the results of the routine and lot (or selected) tests for a period of at least two years and make these available for verification and review on request of the visiting inspector.

12.3.2 The manufacturer shall provide the visiting inspector free access to the production plant.

### *12.4 Audit visits*

12.4.1 Audit visits shall be unannounced if Body B so prescribes and will generally take place twice a year, but may be more or less depending on the relevant product category as well as production rate and negative audit findings.

12.4.2 During an audit visit, the inspector shall, according to the test programme

- a) verify the test records of the routine and lot (or selected) tests carried out since the previous visit;

- b) prélever des échantillons pour des essais contrôlés et assister aux dits essais;
- c) prélever des échantillons en vue d'essais de vérification.

12.4.3 Les échantillons en vue d'essais contrôlés ou d'essais de vérification doivent être prélevés au hasard dans différentes parties de la gamme des produits certifiés.

#### 12.5 *Programme d'essais*

Les ONC doivent définir les programmes pour les essais systématiques ainsi que pour les essais systématiques, essais contrôlés et les essais de vérification.

#### 12.6 *Diffusion du rapport d'essai*

Les rapports des essais de suivi doivent être communiqués à tous les ONC concernés (Organismes B).

### **13 Responsabilité juridique, indemnisation et assurance**

Tout accord devrait traiter en détail des notions telles qu'assurance, responsabilité juridique, pertes, dépens, dommages, frais de contentieux et dépenses de toutes sortes et toute nature qu'une des parties peut subir ou encourir en raison ou en conséquence de tout acte ou omission de l'autre partie au regard des obligations découlant de l'accord.

NOTE - les informations relatives aux exigences de chaque pays peuvent être obtenues en s'adressant aux différents ONC ou au Secrétaire du CCB.

### **14 Etablissement et maintien de la confiance au sein des organismes certificateurs et laboratoires d'essais**

#### 14.1 *Généralités*

En adhérant à un accord de reconnaissance mutuelle, chaque organisme accepte pratiquement d'assumer une certaine responsabilité pour les actions effectuées par les autres organismes. En outre, il y a aussi transfert à un autre organisme d'une part de la responsabilité liée au maintien de sa propre réputation au niveau national et international. En conséquence, il est impératif que les parties en cause établissent et maintiennent un haut niveau de confiance mutuelle.

L'établissement et le maintien de la confiance entre différents organismes, en dehors de l'évaluation directe par les organismes eux-mêmes, doivent être fondés sur des évaluations effectuées par des organismes compétents. Ceci est réalisé en recourant à des systèmes d'accréditation ou d'évaluation par des pairs, acceptés par le Comité Directeur.

La condition de base pour le fonctionnement de tels systèmes est l'existence de spécifications harmonisées relatives à la compétence et au fonctionnement

- a) des organismes certificateurs;
- b) des systèmes d'accréditation des organismes certificateurs;
- c) des laboratoires d'essais;
- d) des systèmes d'accréditation des laboratoires d'essais.

Les spécifications relatives aux organismes certificateurs sont fournies par le Guide ISO/CEI 40. Les spécifications relatives aux laboratoires d'essais sont fournies par le Guide ISO/CEI 25. Les spécifications relatives aux organismes d'inspection sont fournies par le Guide ISO/CEI 39.

En plus des présentes spécifications et de celles contenues dans la Publication IECEE 02, un audit d'évaluation, utilisant une liste de vérification pré-établie, doit être effectué, portant notamment sur les points indiqués de 14.2 à 14.4 ci dessous:

- b) select samples for witness testing and witness the tests;
- c) select samples for re-testing.

12.4.3 Samples for witness and re-testing shall be randomly taken from different parts of the range of certified products.

#### 12.5 *Testing programme*

NCBs shall determine programmes for routine, witness, and re-testing.

#### 12.6 *Reporting*

Reports of all audit tests shall be forwarded to all relevant NCBs (Bodies B).

### **13 Liability, indemnification, insurance**

Any agreement should document details concerning features such as insurance, liability, loss, costs, damages, reasonable legal fees and expenses of whatever kind or nature which one party may sustain or incur by reason or in consequence of any acts or any omissions of the other party in respect to duties specified in the agreement.

NOTES - Information on each country's requirements may be obtained by contacting the relevant NCB or the Secretary of the CCB.

### **14 Development and maintenance of confidence between certification and testing bodies**

#### 14.1 *General*

In establishing a mutual recognition agreement, each body is effectively accepting some responsibility for the actions of the other organizations. In addition, there is also a transfer of some of the responsibility for maintenance of national and international reputation to another body. Accordingly, it is imperative that the parties involved establish and maintain a high level of confidence in each other.

Development and maintenance of confidence between different bodies without direct assessment by the bodies themselves shall be based on evaluations performed by competent bodies. This is done by using peer evaluation or accreditation systems, accepted by the Management Committee.

The basis for the functioning of such systems are the requirements in the current ISO/IEC Guides for the competence and operation of

- a) certification bodies;
- b) accreditation systems for certification bodies;
- c) testing laboratories;
- d) accreditation systems for testing laboratories.

The requirements regarding certification bodies are given in ISO/IEC Guide 40. The requirements regarding testing laboratories are given in ISO/IEC Guide 25. The requirements regarding inspection activities are given in ISO/IEC Guide 39.

In addition to these requirements and the requirements in Publication IECEE 02, the evaluation, using an established checklist, shall cover the items listed in 14.2 to 14.4 below:

#### 14.2 *Organismes certificateurs*

- a) une expérience de cinq ans au moins de la mise en oeuvre d'un système national de certification ou d'homologation;
- b) la stabilité de la Direction et du personnel;
- c) l'importance des activités de certification dans chaque catégorie de produits;
- d) la participation active aux réunions du CCB;
- e) le temps effectif pendant lequel le système a été mis en oeuvre pour chaque catégorie de normes ;
- f) la tenue régulière au sein de chaque organisme certificateur de réunions de techniciens afin de favoriser la coopération et l'harmonisation techniques.

#### 14.3 *Laboratoires d'essais*

- a) la stabilité de la Direction et du personnel;
- b) l'implication active aux travaux du CTL;
- c) la participation aux programmes d'essais d'aptitude décidés par le CCB;
- d) les méthodes et procédures d'essais applicables en ce qui regarde l'exactitude, la précision, la répétabilité et la reproductibilité;
- e) la tenue régulière au sein de chaque laboratoire d'essais de réunions de techniciens afin de maintenir la coopération et l'harmonisation techniques.

#### 14.4 *Activités d'inspection*

- a) une expérience de deux ans au moins de la mise en oeuvre d'un programme d'inspection à l'échelon national;
- b) le nombre d'inspections effectuées pouvant être prises en considération relativement à la Méthode : dix au moins sur une période de deux ans;
- c) la stabilité de la Direction et du personnel;
- d) la tenue régulière au titre des activités d'inspection, de réunions de techniciens afin de maintenir la coopération et l'harmonisation techniques.

#### 14.5 *Autres éléments à prendre en considération*

##### 14.5.1 *Expérience*

En plus d'une expérience suffisante comme base de savoir-faire dans l'utilisation et la compréhension des normes, des informations concernant la satisfaction de la clientèle devraient être prises en considération.

Il faut aussi que le système soit un système effectivement opérationnel, et qu'il repose sur une expérience suffisante dans tous les aspects de son fonctionnement. En d'autres termes, un système purement documentaire, fondé sur des intentions plutôt que sur des pratiques, ne devrait pas être considéré comme acceptable.

##### 14.5.2 *Implication dans le développement de la normalisation*

L'implication technique dans l'élaboration des normes CEI est déterminante pour le maintien d'un bon niveau d'expertise. En absence d'implication directe, alors au moins l'existence tangible d'une bonne information sur les évolutions en cours en recherche et développement ainsi que sur les activités correspondantes de normalisation est nécessaire pour acquérir la pleine compréhension de l'évolution des méthodes d'essais et de leur mise en oeuvre, ainsi que des raisons qui justifient les spécifications.

##### 14.5.3 *Essais d'aptitude et reproductibilité des résultats d'essai*

La qualité des résultats d'essais est exprimée, en règle générale, par quatre termes fondamentaux: exactitude, précision, répétabilité et reproductibilité.

La reproductibilité des essais requiert, entre autres choses, que des essais d'aptitude soient effectués de manière continue, ceci afin que les laboratoires conservent des niveaux de performance satisfaisants et produisent des données fiables et reproductibles.

##### 14.5.4 *Méthodes et procédures d'essais*

La répétabilité et la reproductibilité des résultats d'essais dépendent aussi du fait que les essais doivent être fondés sur des méthodes et procédures qui conduisent à des données correctes et ne se prêtent pas à différentes interprétations.

#### 14.2 *Certification bodies*

- a) minimum five years of experience operating a national certification or approval system;
- b) the permanency of management and staff;
- c) the volume of certification in the specific product areas;
- d) consistent attendance at meetings of the CCB;
- e) the period for which the operation has covered the specific standards;
- f) that operational staff meetings internal to each certification body are held on a regular basis to maintain technical cooperation and harmonization.

#### 14.3 *Testing laboratories*

- a) the permanency of management and staff;
- b) consistent attendance at meetings of the CTL;
- c) participation in proficiency testing programmes decided by the CCB;
- d) considerations of the relevant test methods and procedures regarding accuracy, precision, repeatability and reproducibility;
- e) that operational staff meetings internal to each testing laboratory are held on a regular basis to encourage technical cooperation and harmonization.

#### 14.4 *Inspection activities*

- a) minimum two years experience operating an inspection programme on a national level;
- b) minimum ten relevant cases of inspection in the last two years;
- c) the permanency of management and staff;
- d) that operational staff meetings internal to each inspection activity are held on a regular basis to maintain technical cooperation and harmonization.

#### 14.5 *Other aspects*

##### 14.5.1 *Experience*

In addition to sufficient experience to demonstrate know-how in the use and understanding of the standards, information on customer satisfaction should be taken into account.

It is also necessary that the system be an "operational" system which has developed sufficient experience in all aspects of its operations. In other words, a "paper system" of "proposed rather than operational practices" should not be acceptable.

##### 14.5.2 *Involvement in standards development*

Technical involvement in the development of IEC standards is crucial in the maintenance of an adequate level of expertise. If not direct involvement, then at least evidence of a good information channel to the evolution of research and development and relevant standardization activities is essential to gain an insight and full understanding of the evolution of test methods and their implementation, as well as the rationale behind the requirements.

##### 14.5.3 *Proficiency testing and reproducibility of test data*

Quality of test results is expressed where applicable in four basic terms; accuracy, precision, repeatability and reproducibility.

Reproducibility of test results requires, among many other things, that proficiency testing be performed on a continuing basis to ensure that laboratories are maintaining satisfactory levels of performance and generate reliable and reproducible data.

##### 14.5.4 *Test methods and procedures*

Repeatability and reproducibility of test data also depend on the fact that the tests must be based on test methods and procedures which provide for correct results and do not allow different interpretations.

Le document qui fait foi, en matière d'évaluation de la conformité, est la norme publiée. Par souci de cohérence, les décisions en cours de validité du CTL doivent être appliquées.

#### 14.5.5 *Maintien de la conformité*

Aucun système ne fournit une garantie absolue de totale fiabilité. Cependant, pour qu'un système de reconnaissance mutuelle entre ONC soit bien géré et crédible, il doit inclure un mécanisme qui assure que tout ONC continue de satisfaire aux dispositions applicables des présentes Règles et Procédures. Le moyen normal d'y parvenir consiste à mettre en oeuvre un système d'audits de suivi.

#### 14.5.6 *Liste de vérification d'audit*

Afin d'être complet, cohérent et crédible, l'audit initial d'un ONC, de même que ses audits de suivi, doivent être effectués selon une liste de vérification documentée, mutuellement agréée, qui se réfère à tous les articles applicables des présentes Règles et Procédures.

### **15 Reconnaissance des composants**

#### 15.1 *Acceptation des composants*

Pour tous les composants électriques pour lesquels il existe une norme CEI, l'Organisme A devrait accepter les composants d'un appareil sur la base soit d'un Certificat d'Evaluation de Conformité existant, soit d'une marque ou d'un certificat d'un organisme participant à la Méthode OC si elle assure à la fois la conformité à la norme CEI correspondante et un niveau minimal convenu de surveillance.

En ce qui concerne les composants électriques pour lesquels il n'existe pas de norme CEI, il revient à l'Organisme A d'établir si le composant a fait l'objet d'une évaluation sur la base d'une norme appropriée dont la référence sera indiquée. Si cela ne s'avère pas possible, le composant doit être essayé comme partie de l'appareil, conjointement avec lui, et dans les conditions auxquelles il est soumis dans ledit appareil. Il doit en outre être soumis à surveillance en tant que partie de celui-ci.

#### 15.2 *Non-acceptation de composants*

Si pour un certain type de composants un Organisme B n'est pas en mesure de reconnaître le composant sur la base des règles énoncées au 15.1, il doit avoir déclaré une telle non-acceptation en indiquant les essais additionnels qu'il requiert. Cette information doit figurer dans le Bulletin OC. Dans ce cas, l'Organisme B devrait accepter les résultats des essais correspondants effectués par l'Organisme A.

#### 15.3 *Justification de résultats d'essais*

Certains ONC requièrent, pour des raisons d'ordre légal, la preuve que les essais effectués sur certains composants ont été satisfaisants. Dans ce cas, quand il est en position d'Organisme B, l'ONC est en droit d'obtenir le rapport d'essai dont il a besoin du fabricant de composants ou, sur autorisation de ce dernier, de l'Organisme A.

### **16 Spécifications concernant la surveillance des composants électriques**

Quand un ONC délivre sa propre marque de conformité pour des composants électriques et qu'il souhaite que cette marque soit reconnue dans le cadre de la certification d'un produit, il doit satisfaire aux dispositions suivantes.

#### 16.1 *Spécifications relatives au fabricant*

Le fabricant doit disposer d'un système approprié de contrôle qualité. Il doit effectuer des essais en nombre suffisant, dans les conditions convenues avec l'ONC, pour que les composants continuent à satisfaire aux exigences des normes.

A titre indicatif, le test de rigidité diélectrique et un examen visuel sont généralement considérés comme suffisants en ce qui concerne les essais systématiques, conjointement avec l'exécution une fois par an d'essais de type sur prélèvements. Selon accord entre l'ONC et le fabricant, des essais effectués fréquemment dans le cadre du système de contrôle qualité du fabricant peuvent être considérés comme satisfaisant à ces spécifications s'ils sont exécutés dans l'esprit de la norme.

The reference document, in matters concerning conformity assessment, is the published standard. For the sake of consistency, the Current Decisions of the CTL shall be also followed where relevant.

#### 14.5.5 *Continued conformity*

No system provides absolute assurance of total reliability. However, a well operated and credible mutual recognition system among NCBs must incorporate a provision that ensures the NCB in question continues to comply with the applicable rules and procedures of these Rules and Procedures. This will be accomplished through the use of a follow-up audit system.

#### 14.5.6 *Audit checklist*

For the purpose of completeness, consistency and credibility, the initial assessment, as well as reassessment of a NCB shall be carried out in accordance with a documented and mutually agreed upon audit checklist referencing all the applicable clauses of these Rules and Procedures.

### **15 Recognition of components**

#### 15.1 *Acceptance of components*

For all electrical components for which an IEC standard exists, Body A should accept the components in an appliance either on the basis of an existing Conformity Assessment Certificate or of an existing mark or certificate of a participant in the CB Scheme, which assures both conformity to the relevant IEC standard and a minimum agreed level of surveillance.

For electrical components for which no IEC standard exists, Body A shall state that the component has been evaluated against a relevant standard which shall be indicated. If this is not possible, the component shall be tested as part of and together with and under the conditions occurring in the end product, and subject to surveillance as part of the end product.

#### 15.2 *Non-acceptance of components*

If for a certain type of component a Body B is not in a position to recognize the component on this basis stated in 15.1, it shall have declared such non-acceptance by indicating the additional tests it requires. This information shall be included in the CB Bulletin. Body B shall also in these cases accept the results of such additional tests carried out by Body A.

#### 15.3 *Evidence of successful testing*

Some NCBs require for legal purposes evidence of the successful testing of some components. In such circumstances, when acting as Body B an NCB is entitled to obtain the test report it requires from the component manufacturer, or, upon authorization from the component manufacturer, from Body A.

### **16 Requirements concerning surveillance for electrical components**

The NCB granting its own mark of conformity to electrical components, and wishing that its mark be recognized when certification of a product is sought, shall follow the following provisions.

#### 16.1 *Requirements imposed on the manufacturer*

The manufacturer shall have an adequate quality control. The manufacturer shall carry out sufficient tests to ensure that the components will continue to comply with the standards, as agreed with the NCB.

As guidance, the electric strength test and a visual inspection are generally considered sufficient for routine tests, together with the repetition of selected type tests once a year. By agreement between the NCB and the manufacturer, tests conducted frequently as a part of the manufacturer's quality control system may be accepted as covering these requirements, if they are conducted according to the intent of the standard.

Si les normes de composants spécifient des essais systématiques, les exigences correspondantes de ces normes doivent s'appliquer.

**16.2 Surveillance à exercer par l'ONC**

L'ONC doit prendre les mesures nécessaires pour que les visites de surveillance soient effectuées à une fréquence au moins égale à celle indiquée dans le tableau ci-après et doit effectuer les essais de vérification sur les échantillons tels que prescrits dans la même tableau.

Pendant les visites de surveillance, l'ONC doit vérifier que les essais à la charge du fabricant sont effectués régulièrement et conduisent à des résultats satisfaisants.

Si le composant est fabriqué sur une chaîne de production dont le système qualité a été vérifié par un ONC participant à la Méthode OC-FCS ou certifié selon la norme ISO 9001 ou ISO 9002, la fréquence des visites de surveillance et le nombre des essais de vérification est réduit comme indiqué ci-après.

Tableau 1 - Fréquence des visites de surveillance et le nombre des essais de vérification

	SELON L'ANNEXE B DU GUIDE ISO/CEI 53		CERTIFIE SELON LA NORME ISO 9001/ISO 9002	
	OPTION NO.1	NO.2	OPTION NO.1	NO.2
FREQUENCE ANNUELLE DES VISITES	1	2	1 TOUS LES 2 ANS	1
NOMBRE ANNUEL D'ECHANTILLONS POUR LES ESSAIS DE VERIFICATION	1 ECHANTILLON DES SPECIMENS SPECIFIES DANS LA NORME, PAR USINE ET POUR CHAQUE TYPE DE BASE	0	1 ECHANTILLON DES SPECIMENS SPECIFIES DANS LA NORME, PAR USINE	0

**17 Financement**

La Méthode OC-FCS pourvoit à ses revenus à partir de cotisations annuelles payées par les Organismes Membres du CCB participant à la Méthode OC-FCS et d'autres sources dans les conditions agréées par le CCB et approuvées par le Comité Directeur.

**18 Règles et procédures**

Lorsqu'il sollicite un Certificat d'Evaluation de Conformité, ou une certification ou homologation nationale sur la base d'un Certificat d'Essais OC, le demandeur doit se conformer aux règles et procédures en vigueur dans le pays considéré et doit confirmer qu'il est disposé à satisfaire aux dispositions nationales correspondantes en ce qui concerne, par exemple, les essais de type, les essais de vérification, les essais de suivi, les traductions, les inspections de suivi, la surveillance des usines et le paiement des redevances, dans le cadre des procédures qui ont cours dans ledit pays.

If component standards specify routine tests, the requirements of these standards shall apply.

#### 16.2 *Surveillance to be carried out by the NCB*

The NCB shall be responsible for ensuring that the surveillance visits are carried out at least at the frequency indicated in the table below and shall carry out check tests on the specimens as stated in the same table.

During the surveillance visits the NCB shall verify that the tests are regularly carried out by the manufacturer with satisfactory results.

If the component is manufactured on a production line, the quality system of which has been verified/registered by a NCB participating in the CB-FCS or certified/registered against ISO 9001 or ISO 9002, the frequency of surveillance visits and the number of check tests is reduced as specified below.

Table 1 - Frequency of surveillance visits and number of check tests

	ACCORDING TO ANNEX B OF ISO/IEC GUIDE 53		REGISTERED TO ISO 9001/ISO 9002	
	OPTION NO.1	NO.2	OPTION NO.1 NO.2	
FREQUENCY OF SURVEILLANCE VISITS PER YEAR	1	2	1 EACH 2 YEARS	1
NUMBER OF SPECIMENS FOR THE CHECK TESTS PER YEAR	1 SAMPLE OF SPECIMENS SPECIFIED BY THE STANDARD PER FACTORY PER EACH BASIC TYPE	0	1 SAMPLE OF SPECIMENS SPECIFIED BY THE STANDARD PER FACTORY	0

## 17 **Financing**

The CB-FCS shall derive its income from annual dues paid by the Member Bodies of the CCB participating in the CB-FCS and from other sources as agreed by the CCB and approved by the Management Committee.

## 18 **Rules and procedures**

When applying for a Conformity Assessment Certificate or national certification or approval based on a CB Test Certificate, the applicant shall follow the rules and procedures applicable in the country concerned and shall confirm readiness to comply with all the relevant national provisions regarding, for example, type testing, re-testing, audit testing, translations, routine inspection, factory surveillance and payment of fees, in accordance with the procedure valid in that country.

**Annexe A**  
(informative)

**Explication schématique du fonctionnement de la Méthode OC-FCS**

La Méthode OC-FCS repose sur le principe de la reconnaissance mutuelle de Certificats d'Evaluation de Conformité entre un Organisme A et un Organisme B comme base de la certification ou l'homologation de produits à l'échelon national par l'Organisme B. La Méthode comporte à la fois une évaluation initiale et des évaluations de suivi. Pour que la Méthode puisse fonctionner, l'Organisme A doit avoir la compétence nécessaire pour établir, à la satisfaction de l'Organisme B, le Rapport d'Evaluation de Conformité. Et l'Organisme B doit avoir suffisamment confiance dans l'Organisme A pour accepter le Certificat d'Evaluation de Conformité dudit Organisme A.

Les systèmes de certification nationaux mis en oeuvre par les divers ONC présentent une grande variété. En conséquence, la Méthode OC-FCS a été conçue comme un "programme de référence agréé" conforme au système de type 5 (voir 3.8), destiné à s'ajouter à l'actuelle Méthode OC qui est un système de type 1 (voir 3.7), et qui pourrait servir de "vecteur de transposition" entre les programmes de certification mis en oeuvre par les ONC participant à la Méthode.

Le schéma de fonctionnement de la Méthode OC-FCS (voir figure 1) ci-après entend décrire dans ses grandes lignes comment la Méthode OC-FCS procède en tant que vecteur de transposition pour promouvoir au sein de ses membres l'acceptation de Rapports d'Evaluation de Conformité.

L'actuelle méthode de type n° 1 (Publication IECEE 02) définit un niveau d'exigences liées au produit ainsi que des exigences en ce qui concerne le système qualité correspondant aux zones noircies du dessin. La méthode de type n° 5 OC-FCS (Publication IECEE 03) définit des exigences additionnelles relatives au produit et au système qualité, basées en ce qui concerne ce dernier sur la série des normes ISO 9000.

Sur le schéma, le référentiel Méthode OC-FCS est indiqué dans la zone centrale entre deux programmes de certification fictifs mis en oeuvre par deux ONC distincts, ONC-1 et ONC-2. Le schéma montre que le Certificat d'Evaluation de Conformité pourrait être établi par ONC-1 agissant en tant qu'Organisme A dans le but d'être accepté par ONC-2 agissant en tant qu'Organisme B. Ou inversement, le Certificat d'Evaluation de Conformité pourrait être établi par ONC-2 agissant en tant qu'Organisme A dans le but d'être accepté par ONC-1 agissant en tant qu'Organisme B. Dans l'exemple du schéma, ONC-1 a des exigences plus grandes qu' ONC-2 en ce qui concerne et le produit et le système qualité.

Connaissant les exigences du référentiel OC-FCS, tant celles qui se rapportent au produit que celles qui concernent le système qualité, chaque ONC participant déclare les différences entre ses programmes de certification et celui de la Méthode OC-FCS. Ces différences peuvent correspondre à des exigences plus contraignantes, moins contraignantes, ou refléter une particularité propre à l'ONC considéré. L'important, c'est que chaque ONC participant connaisse les différences et soit capable d'en tenir compte pour établir le Rapport d'Evaluation de Conformité.

Selon le schéma, si ONC-1 agit en tant qu'Organisme A, il va savoir que la conformité à son propre programme serait suffisante pour satisfaire à la fois aux exigences du programme OC-FCS et à celles d'ONC-2 agissant en tant qu'Organisme B. Si ONC-2 agit en tant qu'Organisme A, il va savoir que la conformité à son propre programme ne serait pas suffisante pour satisfaire aux exigences du programme OC-FCS ou à celles d'ONC-2 agissant en tant qu'Organisme B. Comme les différences sont déclarées et connues, ONC-2 en tant qu'Organisme A va savoir ce qu'il convient de faire pour satisfaire non seulement aux spécifications du programme OC-FCS mais aussi aux spécifications qu'ONC-1, agissant en tant qu'Organisme B, applique dans le cadre de sa certification ou homologation de produits.

## **Annex A**

(informative)

### **CB-FCS operating schematic explanation**

The CB-FCS is based on the principle of mutual recognition of Conformity Assessment Certificates exchanged between Body A and Body B as the basis for national certification or approval of products at a national level by Body B. The Scheme includes both initial and on-going assessments. For the Scheme to operate, Body A must have the competence to develop the Conformity Assessment Report to the satisfaction of Body B; and, Body B must have confidence in Body A sufficient enough to accept the Conformity Assessment Report from Body A.

There is a wide variation in national certification schemes operated by the various NCBs; therefore, the CB-FCS was developed as a "consensus benchmark" System No. 5 (see 3.8) programme (to supplement the current CB-Scheme, a System No. 1 (see 3.7) programme) which could serve as the "vehicle of transposition" between the certification programmes operated by NCBs participating in the Scheme.

The CB-FCS operating schematic (see figure 1) is intended to depict diagrammatically how the CB-FCS as the "vehicle of transposition" works to promote acceptance of Conformity Assessment Reports developed within the Scheme.

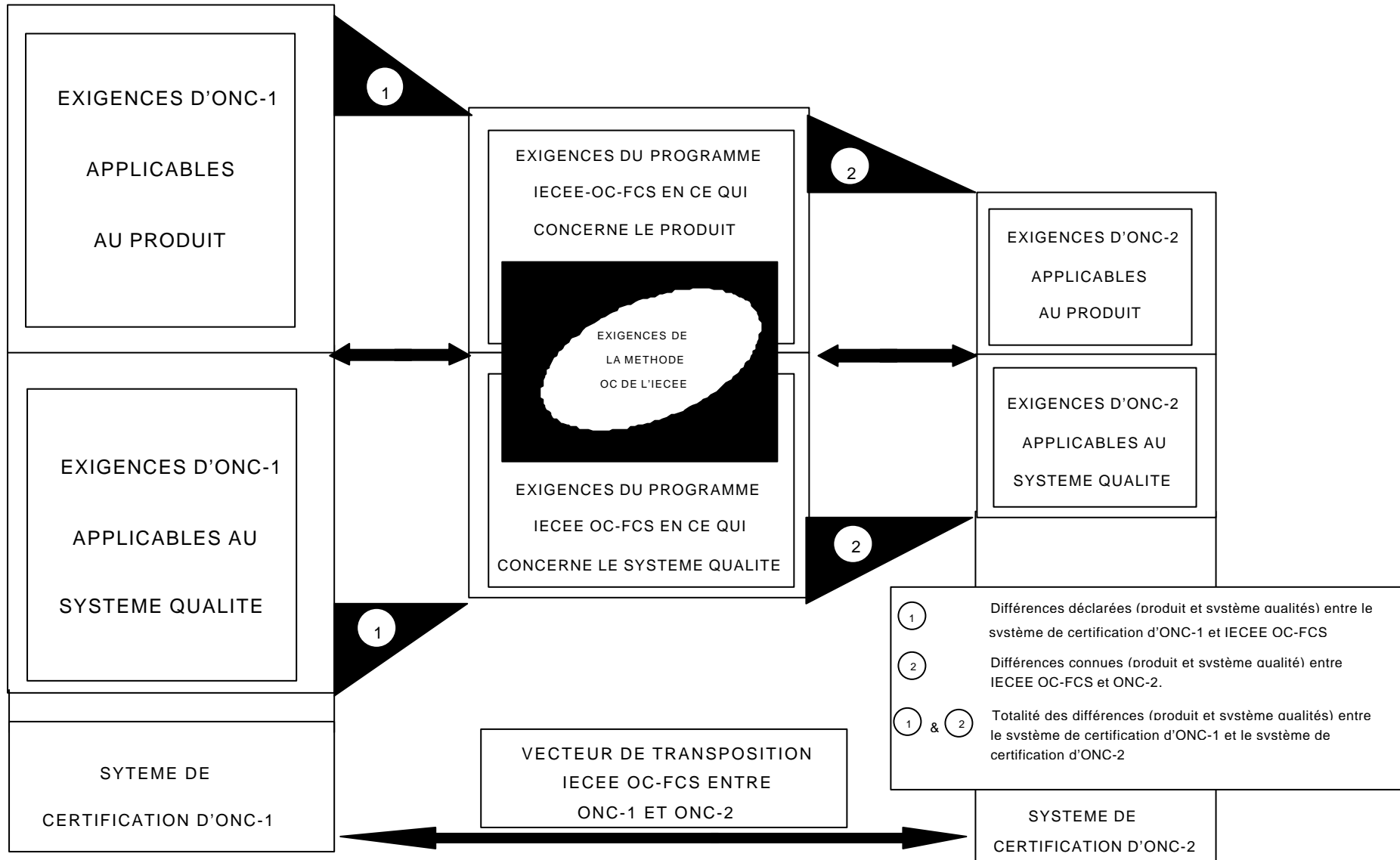
The existing System No. 1 (Publication IECEE 02) specifies a level of product-related requirements and quality system related requirements as shown in the shaded area. The System No. 5 CB-FCS (Publication IECEE 03) specifies additional product-related requirements and quality system related requirements patterned after ISO 9000.

In the schematic, the benchmark CB-FCS is shown in the middle between two hypothetical certification programmes operated by two different NCBs (NCB #1 and NCB #2). In the schematic, the Conformity Assessment Certificates could be issued by NCB #1 as a Body A intended to be accepted by NCB #2 as a Body B; or the reverse, the Conformity Assessment Certificates could be issued by NCB #2 as a Body A intended to be accepted by NCB #1 as a Body B. In the schematic NCB #1 has higher product and quality system requirements and NCB #2 has lower product and quality system requirements.

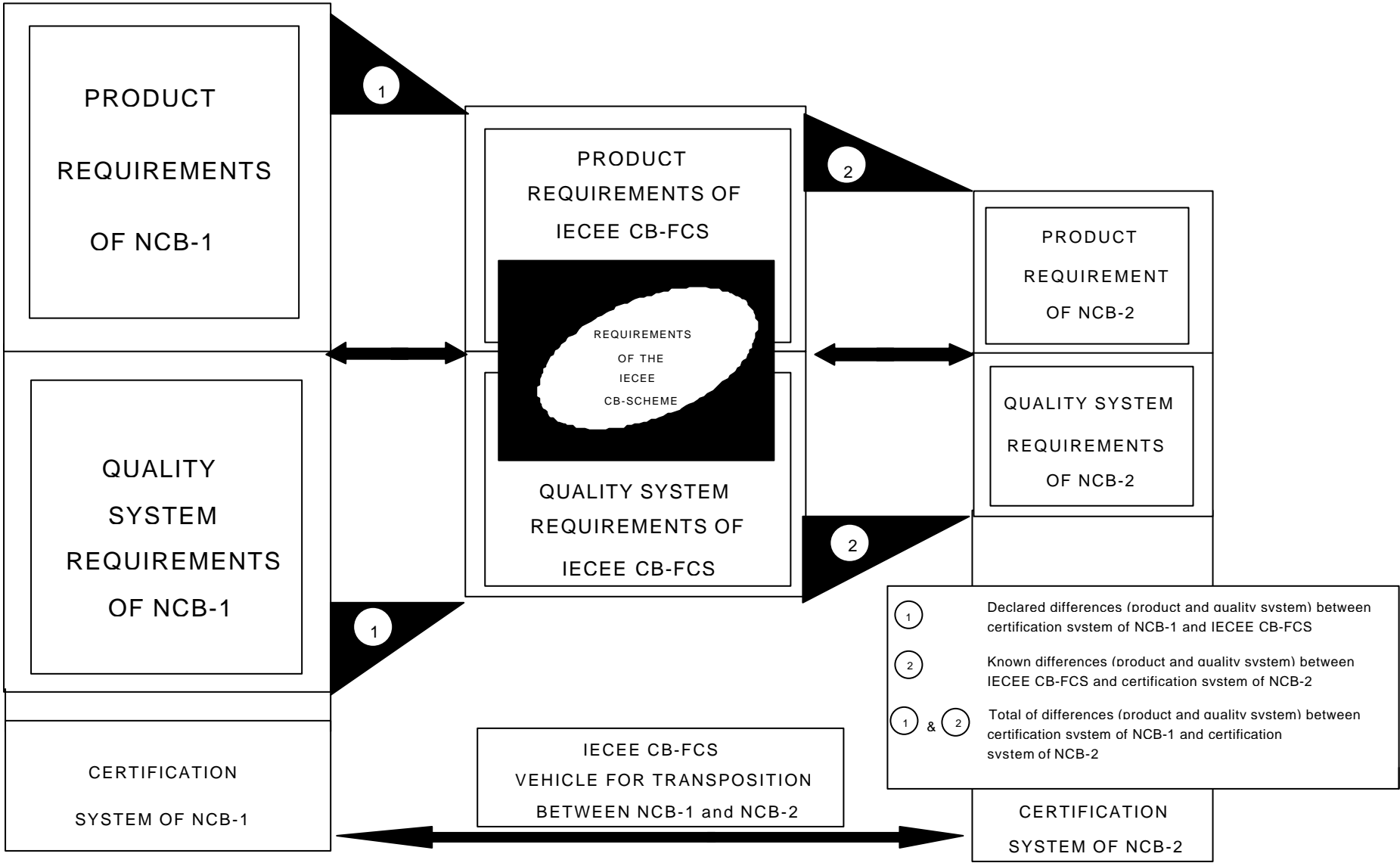
With the product-related and quality system related requirements of the benchmark CB-FCS being known, each participating NCB declares differences between their certification programme and that of the CB-FCS. These differences may be more rigorous or less rigorous, or just particular to the NCB. The important feature is that each participating NCB will know the differences, and be able to account for them when developing the Conformity Assessment Report.

In the schematic, if NCB #1 is acting as Body A, it will know that compliance with its own programme would be sufficient to satisfy the requirements of both the CB-FCS and NCB #2 as the Body B. If NCB #2 is acting as Body A, it will know compliance with its own programme would not be sufficient to satisfy the requirements of either the CB-FCS or NCB #1 as the Body B. Because the differences are declared and known, NCB #2 as the Body A will know what to do to satisfy not only the requirements of the CB-FCS but also the requirements of NCB #1 as the Body B for its national certification or approval of products.

SCHEMA DE FONCTIONNEMENT DE LA METHODE DE CERTIFICATION COMPLETE DE L'IECEE (IECEE OC-FCS)



IECEE FULL CERTIFICATION SCHEME (IECEE CB-FCS)  
OPERATING SCHEMATIC



**Annexe B**  
(informative)

**Reconnaissance mutuelle de la surveillance des usines**  
**Lignes directrices pour la mise en oeuvre**

**B.1 Objectif**

L'objectif principal de cette annexe est de fournir des indications d'ordre général pour la conduite des activités de surveillance en rapport avec la mise en oeuvre d'un système de certification à l'échelon national.

Une conséquence pratique est de permettre à un organisme de certification B de transférer à un organisme de certification A, selon des procédures spécifiées, le soin d'effectuer pour son compte tout ou partie des visites de surveillance des usines situées dans le pays B fabriquant des produits certifiés ou destinés à être certifiés par l'Organisme B.

Les visites de surveillance effectuées par l'Organisme A, pour son propre compte ou pour celui d'autres organismes de certification, permettent une économie appréciable de temps et d'argent, à la fois pour les organismes certificateurs et pour les fabricants.

**B.2 Terminologie**

Dans le texte qui suit

- la lettre A indique l'organisme certificateur sollicité par l'organisme de certification B pour effectuer la surveillance pour son compte dans le pays A;
- la lettre B indique l'organisme certificateur auquel est adressée la demande de certification à l'échelon national.

**B.3 Documents**

Des documents communs devraient être définis pour effectuer le rapport des inspections de surveillance<sup>3</sup>.

**B.4 Vérification de la disponibilité et de l'état de fonctionnement des appareils d'essais et de mesure**

Les appareils d'essai et de mesure essentiels pour assurer la conformité de la totalité du produit avec les normes qui lui sont applicables devraient faire l'objet d'un examen attentif dans l'usine de la part de l'inspecteur.

**B.5 Délai d'établissement du rapport**

Le délai maximum pour l'organisme de certification A ne devrait pas normalement dépasser deux semaines après que les résultats de l'inspection soient devenus disponibles. Des écarts importants susceptibles de compromettre la conformité aux normes doivent être communiqués immédiatement par l'Organisme A à l'Organisme B (téléx ou télécopie).

**B.6 Fréquence annuelle des inspections de suivi d'usine**

La fréquence des inspections est fonction de la nature du produit, du volume de la production, du système qualité du fabricant et des résultats atteints par ce dernier lors des inspections précédentes.

---

<sup>3</sup> un modèle pourrait être fourni par les normes de la série ISO 9000

## **Annex B** (informative)

### **Mutual recognition of factory surveillance Guidelines for procedures**

#### **B.1 Objective**

The main objective of this annex is to provide a general guidance for the conduct of surveillance activities related to the operation of certification schemes at national level.

A practical consequence is to allow a certification Body B to hand over to a certification Body A, following specified procedures, the care of making on its behalf all or part of surveillance visits of factories located in country A and manufacturing products certified or meant to be certified by Body B.

Surveillance visits carried out by Body A, on its own behalf and on the behalf of other certification bodies, allow appreciable time and money savings for certification bodies and for manufacturers.

#### **B.2 Terminology**

In the following text

- letter A denotes the certification body requested by certification Body B to perform surveillance in country A on its behalf;
- letter B denotes the certification body to which application is made for certification at national level.

#### **B.3 Documents**

Common documents should be defined to report surveillance inspections<sup>3</sup>.

#### **B.4 Checking of availability and operability of testing and measuring equipment**

Testing and measuring equipment essential to assure conformity of the complete product with the relevant standards should be subject to careful examination in the factory by the inspector.

#### **B.5 Reporting delay**

After the inspection results have become available, the maximum delay for certification Body A should not normally be greater than two weeks. Serious deviations which can endanger conformity to standards shall be immediately reported to Body B by Body A (telex or telefax).

#### **B.6 Annual number of routine factory inspections**

Frequency of inspections is a function of the nature of the product, volume of production, manufacturer's quality

---

<sup>3</sup> A model could be the ISO 9000 series

L'usage consacre néanmoins les valeurs suivantes :

- deux fois par an pour les appareils électrodomestiques, les luminaires, les accessoires électriques pour appareils électrodomestiques, et les conduits;
- quatre fois par an pour les conducteurs et câbles.

Mais certaines unités de fabrication recourent à des fréquences considérablement plus élevées.

Aucune fréquence d'inspection ne doit être inférieure à une fois par an.

### **B.7 Echantillonnage**

Pendant les inspections d'usine, les représentants de l'ONC ont à sélectionner des échantillons de produits en rapport avec la marque ou le certificat au titre duquel l'inspection est effectuée.

Ces échantillons peuvent être sélectionnés par prélèvement sur la chaîne de production ou sur le stock et sont normalement scellés par l'inspecteur qui indique l'adresse à laquelle ils doivent être expédiés.

Il est de la responsabilité du fabricant de prendre les mesures nécessaires pour expédier ces éléments, frais de douane et de transport acquittés, de telle manière que le destinataire soit déchargé de toute formalité de dédouanement.

### **B.8 Etablissement d'accords bilatéraux**

Quand un Organisme B confie à un Organisme A l'exécution pour son compte des inspections d'usine, un protocole écrit devrait définir les dispositions générales de l'accord, comme par exemple

- a) le type de produits concernés par l'accord;
- b) le type d'inspection et le volume des opérations envisagées;
- c) la procédure d'information relative aux résultats d'inspection;
- d) la procédure à appliquer si les résultats d'inspection ne sont pas satisfaisants;
- e) les mesures applicables en matière de confidentialité.

Il est conseillé que le programme annuel d'inspection soit arrêté au cours du dernier trimestre de l'année précédente, et qu'afin d'éviter des délais excessifs, il soit divisé si nécessaire en sous-programmes trimestriels, en veillant néanmoins à laisser autant de souplesse que possible à l'Organisme A pour la planification détaillée de ses tâches.

### **B.9 Questions financières**

Bien qu'habituellement toute latitude doive être laissée à l'Organisme B de négocier avec les fabricants des produits qu'il certifie, il faut considérer comme une obligation, lorsqu'un Organisme A opère pour le compte de plusieurs Organismes B, que les économies résultant de cette situation soient répercutées sur les fabricants.

### **B.10 Confidentialité**

Les informations collectées par les inspecteurs d'un Organisme A pour le compte d'un ou plusieurs Organismes B appartient respectivement à chacun des Organismes B. En particulier, cela signifie que des remarques concernant un Organisme B de façon spécifique, faites au cours d'une inspection effectuée pour le compte de plusieurs organismes certificateurs, ne doivent pas être divulguées aux autres organismes. En conséquence, les pré-imprimés d'inspection de suivi doivent être complétés séparément pour chaque organisme B.

Commonly used, however, are

- twice a year for household appliances, luminaires, electrical accessories for household appliances, and conduits;
- four times a year for cables and cords;

although some operations use considerably higher rates.

No frequency of inspections shall be less than one per year.

### **B.7 Sampling**

During factory inspections, the NCB representatives are responsible for the selection of samples of products entitled to the mark(s)/certificate(s) for which the inspection is being carried out.

These samples may be selected from the manufacturing process or from the stock and are normally sealed by the inspector who states the address to which they have to be shipped

It is within the manufacturer's responsibility to take the necessary steps to dispatch the units, cleared through customs and carriage paid, in order that the addressee organization should not handle any possible custom clearance.

### **B.8 Organization of bilateral arrangements**

When a Body B entrusts a Body A with factory inspections on its behalf, a written memorandum should define the general conditions of the agreement, such as

- a) type of products to be covered by the agreement;
- b) type of inspection and its volume;
- c) information procedure on inspection results;
- d) procedure in cases of unsatisfactory results of inspection;
- e) confidentiality.

It is advisable that the annual content of the inspection programme be settled during the last quarter of the previous year, divided if necessary into quarterly sub-programmes to avoid some excessive delays, still leaving as much flexibility as possible to Body A in its detailed work schedule.

### **B.9 Financial matters**

Although in usual conditions all freedom has to be left to client Body B for negotiations with manufacturers of the products which it certifies, it is an obligation when Body A works on behalf of several Bodies B that the economies of the situation be passed on the manufacturers.

### **B.10 Confidentiality**

Information gathered by inspectors of a Body A on behalf of one or several Bodies B belong respectively to each of these Bodies B. This means in particular that remarks specifically concerning a Body B made during an inspection on behalf of several Bodies B shall not be disclosed to the other Bodies. Consequently, routine inspection forms shall be completed separately for each Body B.

### **B.11 Inspections effectuées à titre de sanction**

Quand une inspection de suivi a révélé des points faibles, les organismes certificateurs devraient avoir la possibilité d'user de sanctions, selon une procédure agréée, incluant des inspections d'usine supplémentaires permettant de vérifier la mise en oeuvre effective des actions correctives.

Ces inspections, parfois appelées inspections à titre de sanction, sont normalement exclues du champ d'application des présentes procédures.

### **B.12 Statistiques**

L'évolution de l'utilisation des présentes procédures fera l'objet d'un suivi statistique, lequel constituera un chapitre particulier des statistiques du CCB.

A cet effet, chaque ONC enverra annuellement au Secrétaire du CCB, sous une forme et à une date à définir par celui-ci, le nombre des usines confiées à ses soins par d'autres ONC participant au CCB ainsi que le nombre d'inspections préalables à la délivrance de licence, et d'inspections de suivi, qu'il a effectuées l'année précédente en application de la présente procédure, ces informations étant décomposées entre les différents ONC pour qui il a travaillé.

### **B.13 Bibliographie**

- Guide ISO/CEI 39: 1988 *Prescriptions générales pour l'acceptation des organismes de contrôle;*
  - Guide ISO/CEI 57: 1981 *Lignes directrices pour la présentation des résultats de contrôle;*
  - Normes de la série ISO 9000.
-

**B.11 Sanction inspections**

When a routine inspection has shown a shortcoming, certification bodies should be allowed agreed sanctions including supplementary factory inspections which allow checking of the corrective actions taken.

These inspections, sometimes called sanction inspections, are normally excluded from the scope of the present procedures.

**B.12 Statistics**

The growth of the use of the present procedures will be followed by statistics, which form a particular chapter of the CCB statistics.

For that purpose, each NCB will annually send to the CCB Secretary, under a form and at a date to be defined by the Secretary, the number of factories entrusted to it by other CBB signatories of CCB, and the number of pre-license inspections and routine inspections it has made the previous year in application of the present procedure, this information being broken down between the different client NCBs.

**B.13 Bibliography**

- ISO/IEC Guide 39: 1988 *General requirements for the acceptance of inspection bodies*
  - ISO/IEC Guide 57: 1981 *Guidelines for the presentation of inspection results*
  - ISO 9000 series
-