

Edito

Dans ce numéro, vous trouverez des informations sur la sécurité du matériel électrique, notre domaine traditionnel, et sur les solutions que CEBEC peut vous offrir. Mais nous consacrons aussi plusieurs pages aux défis que représentent les nouvelles législations en matière d'environnement, et qui ne manqueront pas d'avoir, à plus ou moins long terme, un impact sur notre industrie. Bien entendu, nous continuons à vous informer sur l'évolution de CEBEC et sur notre intégration dans le groupe SGS.

Agora Marketing, partenaire spécialisé de l'industrie électrotechnique belge, a mesuré au début de cette année, les attentes des installateurs et distributeurs de matériels électriques par rapport à la marque CEBEC. Les réponses détaillées de cette étude nous permettront de d'orienter notre action dans les prochaines années. Nous sommes particulièrement heureux de vous en donner les premiers résultats.

Pôle d'excellence dans le domaine électrotechnique et fort de son expérience avec plus de 20 laboratoires privés et publics, SGS-CEBEC assiste maintenant les laboratoires du groupe SGS à Marseille, Madrid, Sarrebrück, Taipei et Shanghai, pour élever leur standard opératoire au niveau mondial.

Nous attachons une très grande importance à nos racines belges et voulons rester à votre écoute. N'hésitez donc pas à nous faire parvenir vos réactions ou commentaires.

Ronan Maquestiau

[PERSPECTIVES] Pour les professionnels de l'électricité, CEBEC, reste incontournable

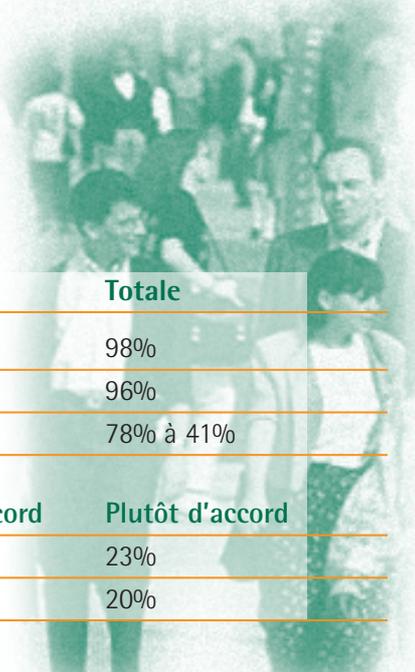
Tous les deux ans, Agora Marketing réalise pour CEBEC une étude de marché auprès des professionnels belges du secteur électrique. Les résultats de l'étude 2004/5 sont maintenant disponibles. Au total, 316 interviews téléphoniques ont été réalisées. En voici les grandes conclusions :

- CEBEC reste la marque de qualité la plus connue: 98% des personnes interrogées connaissent CEBEC, et 60% la citent spontanément, c'est-à-dire que la marque CEBEC est présente le plus fortement dans leur mémoire. La notoriété spontanée fait un bond de plus de 13% entre 2000 et 2004, passant de 47 à 60%.
- Comparé à ce score, les autres labels sont nettement moins connus. Le premier d'entre eux est cité spontanément par 25% des interviewés, tandis que son score de notoriété totale atteint 78%. Le marquage CE quant à lui, bien que connu par 96% des participants, n'est mentionné spontanément que par 24% d'entre eux.
- CEBEC est surtout perçu comme une garantie de conformité belge, tandis que le label CE a un caractère nettement plus européen. 18% estiment que CEBEC est plus fiable, plus sûr et plus strict que CE, 6% que CEBEC est plus qualitatif.

- 75% des professionnels considèrent CEBEC comme important ou très important, c'est-à-dire qu'ils vérifient si le matériel qu'ils achètent porte la marque CEBEC, et cette importance s'est encore accrue au cours des dernières années. A titre de comparaison, le label CE est important pour 53% d'entre eux.

- Seulement 55% savent que CEBEC possède son propre laboratoire. Ce sont surtout les petits installateurs qui ignorent cette information. Les avantages principaux de ce laboratoire: la confiance que l'on peut avoir dans ses propres essais (32%), l'indépendance (13%), la fiabilité (11%), une meilleure qualité (11%). Principal désavantage perçu: l'absence de contrôle externe (46%). Cette perception ne reflète cependant pas la réalité: en effet, les activités de CEBEC sont contrôlées par le Service Public Fédéral Economie et doivent s'inscrire dans les règles très strictes des accords internationaux auxquels CEBEC participe.

	Spontanée	Totale
Notoriété de CEBEC	60%	98%
CE	24%	96%
Autres labels	25% à 3%	78% à 41%
	Tout à fait d'accord	Plutôt d'accord
CEBEC = important	52%	23%
CE = garantie de qualité	33%	20%



Appareils parafoudre:

La protection contre la foudre enfin certifiée!



Les appareils de protection contre la foudre – qu'ils soient intégrés dans les tableaux électriques ou dans un bloc multiprises – sont de plus en plus demandés. L'électronique des téléviseurs, des appareils vidéo ou des systèmes informatiques est en effet très sensible aux surtensions et il n'est pas inutile de protéger ces coûteux équipements. Ces pro-

duits se sont démocratisés au point que l'on trouve maintenant des blocs multiprises parafoudre en grande surface, à des prix abordables pour tous. On peut alors se demander si le jour venu, ils joueront vraiment leur rôle.

Jusqu'à présent, seul le label CE garantissait le respect des normes minimales, mais on sait que ce label repose sur la bonne foi du fabricant. Il n'existait pas encore de normes internationales, ni donc de vrai contrôle sur ces appareils "parafoudre". Leur bon fonctionnement ne pouvait être certifié à 100%. Avec la nouvelle norme internationale EN, cela change.

Au sein du CENELEC, le Comité Européen pour la Standardisation Electrotechnique, l'accord s'est fait pour donner naissance à une nouvelle norme EN, applicable dans tous les pays de l'Union Européenne, sur base de la norme internationale IEC. La Belgique a

adapté sa norme NBN applicable aux appareils parafoudre à la norme EN, et l'a introduite dans le RGIE (Règlement Général des Installations Electriques). CEBEC a immédiatement demandé l'accréditation pour ces produits et peut maintenant en assurer la certification.

Dans un premier temps, CEBEC propose aux fabricants de vérifier si leurs produits sont déjà en conformité avec la norme. Lorsque les essais des fabricants auront été reconnus conformes, leurs produits pourront porter la marque CEBEC.

Ensuite, CEBEC sélectionnera des laboratoires externes pour effectuer des essais indépendants et exercer ainsi un contrôle de marché efficace. Ces laboratoires devront posséder un équipement capable de traiter les ondes particulières générées par la foudre. Car ici le risque est grand: en ne jouant pas leur rôle, les appareils parafoudre non performants peuvent provoquer des incendies. CEBEC devient ainsi un lien de qualité entre fabricants, importateurs et les utilisateurs, qui doivent être particulièrement sensibilisés à ce danger.

[Contact ► [Silvio Piras • silvio.piras@sgs.com](mailto:silvio.piras@sgs.com)]

NBN EN 61643- 11	Edition 1	Amendment> 0	Date: / /
------------------	-----------	--------------	-----------

State: Norme belge enregistrée
 Situation: norme actuelle
 Commission: 37 ADISPOSITIFS DE PROTECTION BASSE TENSION CONTRE LES SURTENSIONS
 Classification: C 18
 Responsable: Y. Lagae Start: 00/00/00 Fin Enquete: 00/00/00 ICS29.240.10

TITRE : français
 Parafoudres basse-tension Partie 11 : Parafoudres connectés aux systèmes de distribution basse tension Prescriptions et essais

DESCRIPTION
 Est applicable aux dispositifs de protection contre les effets directs et indirects de la foudre ou contre les surtensions transitoires. Ces dispositifs sont conçus pour être connectés à des circuits sous tension alternative 50 60 Hz ou sous tension continue et à des équipements de tension assignée efficace jusqu'à 1000 V en courant alternatif ou 1500 V en courant continu. Les caractéristiques de fonctionnement, les méthodes normalisées d'essais et les paramètres sont établis pour les dispositifs incluant au moins un composant non linéaire destiné à limiter les surtensions et à évacuer les courants.

IEC / EN / HD Standard				Rep	old numbers	Ed.	DOR: //
Est la	EN	61643-11	05/2002				DOA: //
Basé(e) sur la	IEC	61643-1	02/1988*				DOP: //

Pour plus d'information, veuillez contacter le service de vente: Tél: 02 706 85 85

Comité technique TC 111X du CENELEC:

La réponse de la normalisation aux défis environnementaux

Le CENELEC vient de créer un nouveau comité technique qui se consacrera aux aspects environnementaux des produits et systèmes électriques et électroniques tels que WEEE, RoHS et EUP*. Les activités de ce Comité Technique seront les suivantes:

- Promouvoir les activités du CENELEC destinées à réduire les impacts négatifs des activités/produits/systèmes électro-techniques sur l'environnement naturel. Par "réduire", on entend un processus d'amélioration continu visant à un équilibre optimal entre les exigences de nature sociale, économique, de sécurité et de performances.
- Resserer les liens entre le CENELEC et le cadre légal européen (principalement la

Commission Européenne) sur le plan environnemental.

- Préparer le cadre normatif indispensable. En collaboration avec d'autres organismes techniques du CENELEC, coordonner le développement, et produire les instruments de standardisation nécessaires. Les TC produits restent autonomes pour traiter les aspects environnementaux qui ont trait aux produits situés dans leur sphère de compétence.
- Aider les comités de produits dans l'élaboration des aspects environnementaux des normes-produit, de manière à encourager des approches et des solutions techniques communes pour des problèmes similaires. Ce faisant, promouvoir la cohérence dans les normes CENELEC.

- Coopérer avec des organismes normatifs agréés et avec d'autres organisations concernées sur des thèmes communs d'intérêt environnemental.
- Communiquer avec le CENELEC BT et ses comités techniques et les conseiller sur les questions relatives à leur travail sur des problèmes environnementaux. Les aspects EMC et EMF sont exclus, mais les développements significatifs seront pris en compte.

* **WEEE:** Waste Electrical and Electronic Equipment

* **RoHS:** Restriction of Hazardous Substances

* **EUP:** Energy Using Products



RoHS: la prévention d'éventuels composants toxiques dans les appareils électriques et électroniques

Dès le 1er juillet 2006, la directive RoHS, sera applicable aux appareils de maximum 1000V AV ou 1500 V DC et interdira l'utilisation de certains composants toxiques.

Objectif: réduire les risques sur la santé et l'environnement qui pourraient avoir les appareils électroniques et électriques comme origine. Des recherches internationales ont prouvé que les substances qui sont maintenant interdites ont provoqué des cancers, des allergies et de nombreuses autres maladies.

La directive RoHS interdit six substances:

- Le cadmium
- Le mercure
- Le plomb
- Le chrome hexavalent
- Les retardateurs de flamme brominés (PBB et PBDE)

Cette directive s'applique aux produits suivants:

- Les appareils électroménagers
- Les appareils informatiques et de télécommunication
- L'électronique grand public
- Les éclairages
- L'outillage électrique
- Les jouets
- Les équipements de sport et de loisirs
- Les distributeurs automatiques
- Les lampes incandescentes

Développement de produits et tests par catégorie

Des composants et matériaux similaires peuvent être testés en même temps. Si on identifie des substances toxiques au cours des tests, chaque composant est analysé séparément pour trouver la substance toxique en question. L'avantage de cette technique est de permettre des tests plus rapides et moins coûteux.

Gestion de la qualité des fournisseurs de matières premières et de composants

Lorsque des composants non-toxiques ont été sélectionnés au cours de la phase de développement, les sous-contractants fournisseurs de matières premières et de composants doivent surveiller leurs propres processus et s'assurer de la non-toxicité de tous leurs produits.

Le réseau international SGS est à votre disposition pour suivre cela.

Gestion de la qualité auprès des fabricants et importateurs

Les fabricants ou importateurs de produits finis sont responsables de leur conformité avec la directive RoHS. Le fabricant doit vérifier la qualité et les composants du produit par des tests sur des exemplaires choisis au hasard. Parallèlement, l'importateur doit effectuer son propre contrôle de qualité par des tests sur des produits choisis au hasard.

Hors de l'UE

La demande d'imposer des restrictions à l'utilisation des substances toxiques existe aussi en dehors de l'Union Européenne. D'autres pays peuvent avoir des exigences supplémentaires ou différentes en ce qui concerne la proportion de substances toxiques. Le réseau international de SGS CEBEC vous aide à clarifier ces exigences.

Les tests des matériaux et de produits finis

SGS suggère de tester chaque matériau et chaque composant en début de production. Par exemple, lors du choix du matériau ou pendant le développement du produit.

Les services de SGS CEBEC dans le cadre de la directive RoHS

- Certification des exigences.
- Analyse des substances toxiques dans les composants et matériaux, pendant la phase de développement du produit et pendant le contrôle qualité.
- Formation à la directive RoHS et à l'analyse de substances toxiques
- Vérification de l'analyse des substances toxiques réalisée par d'autres laboratoires (nous interprétons les résultats des tests)
- Nous garantissons une Preuve de Conformité à la Directive RoHS totalement impartiale.

Qu'est ce qui permet à un produit de satisfaire aux exigences?

- Sécurité
- EMC
- Efficacité énergétique
- Recyclabilité
- Absence de substances toxiques
- Conditions environnementales
- Exigences nationales des différents pays

[Contact ► Ronan Maquestiau • ronan.maquestiau@sgs.com]

Les laboratoires MET et SGS Une nouvelle alternative pour l'accès au marché nord-américain

MET est un Laboratoire d'Essais Reconnu au niveau National (NRTL) par le gouvernement américain pour la certification de la conformité des produits électriques aux normes du pays.

MET est accrédité pour plus de 120 catégories de produits UL/ANSI et ses essais sont acceptés par les juridictions américaines et canadiennes, au niveau des états comme à celui des communautés locales. Le label MET de certification de la sécurité des produits est accepté dans toute l'Amérique du Nord. Apposé sur votre produit, le label MET assure les consommateurs, les inspecteurs de l'OSHA, les inspecteurs locaux de l'électricité et les acheteurs professionnels de sa conformité à la norme de sécurité en vigueur.



L'Institut SGS-IAC/IMA d'Anvers: la solution pour vos analyses RoHS.

Par son intégration dans le groupe SGS, CEBEC offre maintenant aussi à ses clients la possibilité de faire appel au laboratoire de SGS-IAC/IMA (Institute for Applied Chromatography-Institute for Metal Analysis). Ce service de pointe réalise des analyses fines et complexes, ou bien très spécifiques, sur des composants détectables en quantité infinitésimale, comme des composés toxiques ou des matrices complexes qui ne se sont pas analysables sur base de routines. Cela demande un appareillage très sophistiqué et des compétences hautement spécialisées. Lorsqu'on travaille sur des produits toxiques, rien ne peut être laissé au hasard.

"C'est comme analyser un échantillon de sol par rapport à celui d'une décharge, dit Marc Van Ryckeghem, Manager de SGS-IAC/IMA".

Ses clients sont des entreprises industrielles, mais aussi les pouvoirs publics, principalement actifs dans l'environnement ou dans l'alimentation, qu'elle soit destinée aux humains ou au bétail. Depuis que les crises se sont multipliées – dioxine dans le poulet, acrylamide dans les pommes frites – le contrôle de qualité est devenu essentiel dans toute la chaîne alimentaire. La multiplication des contrôles officiels exige un laboratoire qui puisse intervenir rapidement et avec une grande flexibilité. La chromatographie est beaucoup utilisée dans les secteurs alimentaire et pharmaceutique, mais elle peut faire bien d'autres choses, comme identifier les problèmes d'un fabricant qui reçoit des plaintes parce que son produit, qui devrait être d'aspect brillant, est couvert de taches mates.

Dans une production, la chromatographie est une des techniques qui permet d'analyser tout ce qui s'écarte de la norme, comme une

différenciation imprévue. Par exemple, un produit qui est vert à la sortie de la chaîne alors qu'il devrait être bleu. Il faut alors rechercher la cause de cette modification de propriétés. La technique d'analyse chromatographique est aussi très utile dans la comparaison de produits concurrents: pourquoi tel produit est-il plus performant, que faire pour rendre un produit plus efficace...? L'analyse chromatographique permet alors d'améliorer les processus: par exemple, lorsque, dans une usine, un catalyseur qui s'encrasse trop rapidement devient moins efficace, ralentit et réduit le volume de production. On va alors analyser l'input, c'est-à-dire les matières traitées, pour trouver celles qui ont un effet néfaste sur le catalyseur.



Lorsqu'il s'agit de composés nouveaux, l'approche de SGS-IAC/IMA comporte une phase de développement, au cours de laquelle on crée les méthodes, et une phase de validation, qui consiste à définir les critères de performance comme la robustesse ou la sensibilité. SGS-IAC/IMA a ainsi développé une méthode rapide pour détecter les acrylamides présents à des niveaux très faibles dans l'alimentation.

Depuis un an, SGS-IAC/IMA effectue des analyses sur les métaux lourds. ceux-ci font l'objet d'une attention toute particulière, non seulement sur le plan de l'environnement mais également dans le secteur alimentaire. A cet effet, un laboratoire disposant d'un parc d'instruments très complémentaires a été mis en place.

SGS-IAC/IMA exerce ses compétences sur une multitude de marchés. Ce know-



how de la chromatographie et des analyses de métaux, de plus en plus indispensable dans le contrôle de qualité, SGS-IAC/IMA l'utilise pour ses besoins propres dans son laboratoire, et le met aussi à la disposition d'autres entreprises par des cours et des formations. Elles peuvent ainsi développer leurs connaissances dans ces domaines analytiques.

Avec ses 17 techniciens, et plus de 75 ans d'expérience, le laboratoire SGS-IAC/IMA est indiscutablement le leader dans son domaine en Belgique; il est aussi devenu un centre de compétence pour le groupe SGS au niveau mondial. Des échantillons lui parviennent des quatre coins du globe et il travaille sur des projets importants pour des pays comme l'Italie, l'Australie et la Thaïlande.

Les clients de CEBEC y trouveront une ressource particulièrement utile pour se préparer à l'entrée en vigueur de la nouvelle directive européenne sur les métaux lourds et les retardateurs de flamme. Avec elle, CEBEC peut aller plus loin dans sa volonté d'offrir un service complet au secteur de l'électricité et de l'électronique.

[Contact ► Marc Van Ryckeghem •
Marc_Van_Ryckeghem@sgs.com]



Installations d'éclairage: des tests impitoyables!

Les dispositifs d'éclairage doivent être conformes à la norme CE et être installés selon les règles du RGIE. SGS CEBEC les soumet à un ensemble de tests impitoyables afin de garantir la protection des utilisateurs.

Pour obtenir le label CE, deux directives servent de référence: la directive EMC, qui précise l'environnement de compatibilité électromagnétique des matériels électriques, et la directive LVD sur la basse tension. La conformité à la directive LVD sera vérifiée en fonction de la norme européenne EN 60598-1 qui décrit les critères auxquels un appareil doit répondre et constitue la référence de base. Ensuite, des exigences particulières viennent s'y ajouter pour chaque type d'appareil: une lampe de bureau ne sera pas soumise aux mêmes impératifs qu'un luminaire de jardin ou un éclairage routier.

Du marquage à la résistance à l'humidité: tout est testé

Dans un premier temps, l'organisme de certification s'assurera que chaque appareil comporte un marquage adéquat, composé d'une étiquette qui doit rester lisible durant toute la durée de vie de l'appareil, ainsi que de précautions d'utilisation. L'utilisateur devra savoir où placer l'appareil, comment l'utiliser et quelles lampes lui conviennent.

Ensuite, la construction du dispositif d'éclairage est testée et la fabrication elle-même est évaluée : le câblage est-il bien dimensionné par rapport à l'utilisation qui en sera faite; n'y a-t-il pas de bords tranchants; soquets, starter et raccordements sont-ils bien placés et fixés? Chaque élément composant l'appareil est ainsi jugé en fonction de son utilisation.

Après la construction, on vérifiera plus particulièrement le câblage, qu'il soit interne ou externe à l'appareil. A-t-on utilisé les bons câbles, les raccordements ont-ils été effectués correctement? Les certificateurs apprécieront également la présence de décharges de traction sur les câbles ainsi que leur efficacité : ce dispositif doit permettre aux câbles de supporter jusqu'à 12 Kg de traction et 0.15 à 0.35 Nm de torsion sans endommager les raccordements internes.

Une mise à la terre doit être prévue, sauf pour les appareils de classe II, qui en sont dispensés. Toutes les parties métalliques qui peuvent être sous tension devront en comporter une: la

mise à la terre interne à l'appareil sera mesurée et ne devra pas dépasser 0.5 Ohm. La couleur du fil de terre sera contrôlé.

Vérification suivante: la protection contre le contact accidentel avec les parties sous tension. A l'aide d'une sonde, nous allons nous assurer de l'impossibilité d'entrer en contact avec des éléments sous tension lorsqu'on touche l'appareil. Une double protection devra être présente sur les parties du dispositif non pourvues d'une terre.

A toutes épreuves

Les appareils d'usage courant séjourneront alors pendant 48 heures dans une atmosphère à 95 % d'humidité. Pour les équipements destinés à être placés à l'extérieur ou pour des matériels industriels, le test évaluera la protection contre la poussière et l'eau, compte tenu du coefficient IP indiqué: outre une pluie verticale, l'appareil devra résister à un jet d'eau sous pression ainsi qu'à une immersion totale. Les appareils protégés contre la poussière seront placés pendant trois heures dans une chambre à poussière. Au préalable, ils subiront un test de durabilité où l'appareil restera allumé pendant 7 à 10 jours, de manière à lui assurer un certain vieillissement. Pour chaque test IP, l'appareil sera préchauffé, puis arrosé d'eau froide, pour créer les conditions les plus rudes possibles. Les dommages subis par l'appareil seront ensuite évalués avec soin.

Puis, le dispositif d'éclairage sera soumis au test diélectrique et à la mesure de l'isolation : si l'isolation est suffisante, l'appareil supportera une tension de 3750 volts. Les déperditions de courant seront également mesurées. Nous mesurerons aussi les distances de sécurité - par l'isolation et même dans l'air - entre les parties sous tension et les éléments avec lesquels on peut entrer en contact, et entre les

parties sous tension entre elles.

Un des tests les plus importants est le test de température. L'installation d'éclairage est placée dans une pièce sans courant d'air ni poussière, où l'on vérifie l'échauffement des composants électriques, la température au toucher et le réchauffement des objets éclairés... Le produit à tester est placé dans les conditions les plus défavorables en fonction du mode d'emploi du fabricant. Par exemple, dans une boîte noire recouverte de matériel isolant. On simulera ensuite une utilisation anormale et une mauvaise installation : ampoule inappropriée, fonctionnement sans starter, court circuit dans le transformateur ...

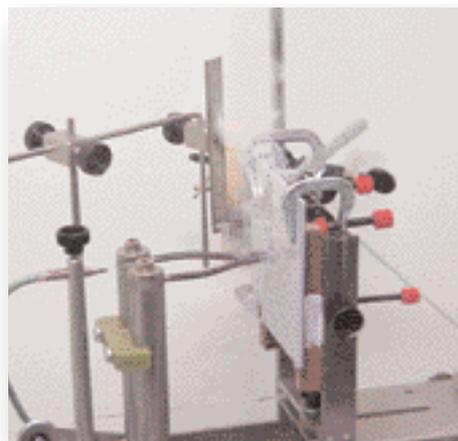
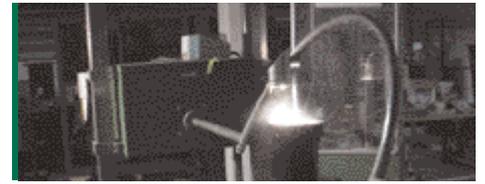
Enfin, notre matériel d'éclairage sera soumis à l'épreuve du feu: ignition du matériau d'isolation, contact avec un doigt incandescent. Le testeur s'assurera de la rapidité d'extinction des matériaux et examinera la conductibilité de l'isolation.

Pour assurer la conformité avec la directive EMC, on testera enfin l'influence de l'appareil sur le réseau électrique ainsi que les conséquences de perturbations du réseau sur le dispositif d'éclairage.

Vers une généralisation des tests

Toutes ces expériences permettent de détecter la plupart des malfaçons des appareils d'éclairage. Les plus fréquentes sont un marquage insuffisant, une construction non conforme, une liaison avec la terre inadéquate ou encore les tests de température négatifs. Au vu des risques encourus, il est dommage que ces contrôles de sécurité externes soient facultatifs tant que l'appareil satisfait aux normes européennes. La responsabilité de l'importateur est alors engagée. Un jour, ces tests deviendront sans doute obligatoires. Ce sera un pas de plus vers une sécurité optimale.

[Contact ► Christian Maes • christian.maes@sgs.com]



Success-story en Afrique du Sud

En trois ans de temps, SGS CEBEC s'est solidement implanté en Afrique du Sud, sous l'impulsion du dynamique Philippe Vankerkhove. Nous offrons maintenant une excellente alternative pour les certifications internationales à partir de et vers l'Afrique du Sud, qui devaient traditionnellement être obtenues auprès de l'organisme de certification local, le SABS (South African Bureau of Standards).

Avec Philippe Vankerkhove, SGS CEBEC dispose d'un représentant permanent en Afrique du Sud, qui s'appuie sur les douze bureaux SGS présents dans le pays. Grâce à cela, l'offre de SGS CEBEC y est aussi complète qu'en Belgique avec, en plus, la LOA (Letter Of Agreement), un service spécifique pour le pays.

La LOA est un sésame obligatoire pour tous les produits importés en Afrique du Sud. Elle est temporaire, avant l'obtention de la certification SABS. La LOA peut être comparée au label CE et la certification SABS à la marque CEBEC. Sur base de la certification CB, SGS CEBEC est en mesure d'obtenir une LOA en deux semaines de temps. La LOA s'applique aux produits électrotechniques suivant les normes Sud-Africaines (SANS - South African National Standards) IEC 60335, IEC 60065, IEC 61029, IEC 60745, IEC 60598 et IEC 60950. CEBEC effectue les tests de conformité à ces normes.

La vocation exportatrice du marché sud-africain est sa principale source d'expansion.

Ce marché, composé à 75% de PME, fabricants de niche d'appareils d'éclairage, d'électronique, ou d'électro-ménager, est actuellement en forte croissance. Beaucoup de marques produisent en sous-traitance en Afrique du Sud pour bénéficier de ses coûts très inférieurs aux coûts européens. Quelques très grandes entreprises y sont également présentes. Pour accéder rapidement aux marchés internationaux, les exportateurs se tournent soit vers les sociétés de certification américaines, soit vers SGS CEBEC. En Afrique du Sud, SGS CEBEC réalise aussi les inspections pour compte des organismes américains UL et ETL Intertek.

Les tests peuvent être effectués de deux manières: si le fabricant dispose de son propre labo, ils sont réalisés sur place sous la supervision de CEBEC. Sinon, les produits sont envoyés au laboratoire belge de CEBEC. CBI (Circuit Breakers Industries) a été l'un des



premiers clients de SGS CEBEC, et illustre bien comment les services de SGS CEBEC peuvent bénéficier à une entreprise Sud-Africaine. Au départ, CBI, fabriquait uniquement des interrupteurs et ne détenait que des certifications nationales. Cette société a alors compris l'intérêt qu'il y avait, pour exporter, à s'aligner sur le schéma CB (certifications internationalement reconnues sur base des normes IEC). Par une étroite collaboration avec CEBEC, elle a progressivement adopté ce schéma pour tous ses produits. Aujourd'hui, CBI connaît une croissance remarquable à l'exportation.

Enfin, SGS CEBEC propose de la consultance aux entreprises belges intéressées par l'Afrique du Sud: normes à respecter, règles de normalisation et de certification, la LOA. Avec son approche "One stop service", SGS CEBEC peut vous aider vous aussi à conquérir ce marché.

[Contact ► Philippe Vankerkhove •
philippe_vankerkhove@sgs.com
 Fax +27 11 4538202
 GSM +27 83 6026669

les brèves

Accord de coopération entre l'IEC et l'ILAC: Efficacité accrue et réduction de coûts pour les laboratoires d'essais

L'IEC (International Electrotechnical Commission) et l'ILAC (International Laboratory Accreditation Cooperation) ont conclu un "Memorandum of Understanding" (MoU), destiné à augmenter l'efficacité et à diminuer les coûts de contrôle des laboratoires d'essais.

Ce MoU a été signé le 9 février 2005 par Aharon Amit, Secrétaire-Général de l'IEC, et Daniel Pierre, Président de l'ILAC au siège de l'IEC à Genève. A cette occasion, Daniel Pierre a déclaré: "La communauté des laboratoires, qui participe à la fois aux schémas IEC et à l'accréditation des membres de l'ILAC a trop longtemps souffert d'une duplication d'efforts. La coopération qui vient d'être formalisée par le MoU nous débarrassera de ce fardeau et améliorera le processus d'expertise dans son ensemble".

Le MoU conclu entre l'IEC et l'ILAC porte également sur l'interprétation unifiée de l'ISO/IEC 17025 Critères généraux de compétence pour les laboratoires d'essais et de calibrage, qui est géré dans le

cadre d'une collaboration entre l'IEC Conformity Assessment Board (CAB) et l'ILAC. Par cet accord, la norme sera appliquée de la même manière par l'IEC et par l'ILAC.

Le laboratoire de CEBEC, et donc ses clients, bénéficiera directement de cette simplification et des réductions de coûts qui en résulteront. L'application des critères de l'IEC et de l'ILAC et les contrôles qui s'y rapportent sont cependant d'une grande importance pour garantir l'objectivité des essais réalisés par CEBEC.