**P. Fiche d’opération standardisée IND-UT-129 « Presse à injecter tout électrique ou hybride » :**

Le contrôle est réalisé sur le lieu de l’opération, après l’achèvement des travaux, sur les parties visibles et accessibles, sans sondage ou prélèvements destructifs. De façon générale, tout constat de non-qualité manifeste de nature à remettre en cause la performance de l’équipement installé, la pérennité ou la sécurité de l’installation doit conduire à classer l'opération en « non satisfaisant ».

**P.I. Les critères suivants doivent conduire à un classement « non satisfaisant » de l’opération pour les contrôles sur le lieu des opérations (à l’exception du point 4 ayant un avis « non accessible / non vérifiable », lequel n’influe pas sur la conclusion du rapport) :**

1. Le bénéficiaire atteste, par écrit, ne pas avoir reçu l’un des documents suivants : le devis, la preuve de la réalisation de l’opération ;
2. La preuve de la réalisation de l’opération ne comporte pas les mentions prévues par la fiche d’opération standardisée ou, le cas échéant, n’est pas accompagnée du document issu du fabricant indiquant les caractéristiques de l’équipement ;
3. Les caractéristiques de l’équipement indiquées dans la preuve de la réalisation ne correspondent pas à l’équipement mis en place ;
4. Dans le cas de l’installation d’un kit d’hybridation, la presse à injecter existe depuis moins de deux ans à la date d’engagement de l’opération ; pour cette vérification, l’organisme d’inspection utilise toute pièce pertinente communiquée par l’entreprise (facture de la presse à injecter,…) ;
5. Le mode de fonctionnement du site (1x8h, 2x8h, 3x8h avec arrêt le week-end ou 3x8h sans arrêt le week-end) ne correspond pas à celui figurant sur l’attestation sur l’honneur ; l’organisme d’inspection utilise, pour ce faire, toute pièce pertinente communiquée par l’entreprise (règlement intérieur…) ;
6. La valeur de la puissance électrique nominale de la presse à injecter hydraulique existante (dans le cas de la transformation d’une presse à injecter hydraulique en presse hybride 1 ou 2 par l'installation d’un kit d’hybridation) ne correspond pas à ce qui figure sur l’attestation sur l’honneur ;

L’organisme d’inspection indique, dans son rapport, les paramètres nécessaires au calcul du montant de certificats d’économies d’énergie : nature de l’opération, puissance électrique nominale de la presse à injecter (dans le cas de l'installation d’une presse à injecter tout électrique ou hybride 1 ou 2) ou puissance électrique nominale de la presse à injecter hydraulique existante (dans le cas de la transformation d’une presse à injecter hydraulique en presse hybride 1 ou 2 par l'installation d’un kit d’hybridation), et mode de fonctionnement du site.

**P.II. Doivent être vérifiés lors des contrôles par contact :**

- l’existence d’une presse à injecter tout électrique ou hybride installée et sa correspondance avec la preuve de la réalisation de l’opération (nature de l’opération ; dans le cas de la mise en place d’une presse à injecter tout électrique ou hybride neuve : puissance électrique nominale de la presse à injecter) ;

- dans le cas d’un kit d’hybridation, la correspondance de la puissance électrique nominale de la presse hydraulique existante avec celle indiquée sur l’attestation sur l’honneur ;

- l’absence de non-qualité manifeste détectée par le bénéficiaire sur les travaux effectués.

Si l’un au moins des points vérifiés lors du contrôle révèle un écart, le contrôle est jugé non satisfaisant.