



Centre Scientifique et Technique du  
Bâtiment  
Organisme certificateur  
84, avenue Jean Jaurès  
Champs sur Marne  
FR - 77447 MARNE LA VALLEE Cedex 2

**REFERENTIEL DE CERTIFICATION  
DE LA MARQUE CSTBat  
« MENUISERIES EXTERIEURES NON  
TRADITIONNELLES »**

**ASSOCIEE A LA MARQUE ACOTHERM**



N° d'identification : RT 06  
Révision n° 05, mise en application le 01/08/2015  
Ce document comporte 22 pages

## **P R E A M B U L E**

Le présent référentiel de certification a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 09/06/2015.

Il annule et remplace toute version antérieure.

Le CSTB, en tant qu'organisme certificateur accrédité par le COFRAC sous le numéro 5-0010, portée d'accréditation disponible sur [www.cofrac.fr](http://www.cofrac.fr), s'engage à élaborer des référentiels de certification garantissant un niveau approprié d'exigences pour la qualité des produits, leur aptitude à l'emploi et leur durabilité.

Le présent référentiel de certification peut donc être révisé, en tout ou partie par le CSTB, après consultation des parties intéressées conformément aux exigences de la norme NF X 50-067.

Le présent référentiel de certification de la marque CSTBat « Menuiseries Extérieures non Traditionnelles », associée à la marque Acotherm concerne à ce jour les fenêtres non traditionnelles faisant l'objet d'un Document Technique d'Application (DTA).

## SOMMAIRE

PREAMBULE .....	2
SOMMAIRE .....	3
GENERALITES.....	4
A. ORGANES DE GESTION .....	5
1. Organisme certificateur.....	5
2. Comité d'Evaluation.....	5
3. Secrétariat .....	5
4. Organisme d'audit.....	5
5. Organisme d'essais .....	6
6. Sous-traitance.....	6
B. DISPOSITIONS SPECIFIQUES APPLICABLES AU PRESENT REFERENTIEL DE CERTIFICATION .....	7
1. Modèle des demandes de certificat et dossier technique à fournir .....	7
2. Instruction des demandes .....	7
3. Audit d'admission.....	7
4. Réalisation des essais pour la qualification de certification .....	8
5. Réalisation des essais pour l'extension de dimensions .....	10
6. Vérifications après accord du droit d'usage de la marque CSTBat .....	10
7. Marquage .....	11
8. Cas d'un produit fabriqué dans plusieurs unités de production.....	11
9. Régime financier.....	11
C. DEFINITION DES TYPES DE FENÊTRES OBJET DE LA CERTIFICATION CSTBat.....	12
1. Fenêtres de base sous réserve d'un Document Technique d'Application formulé sur le système.....	12
2. Fenêtres composées .....	13
ANNEXE 0 .....	14
ANNEXE 1 .....	15
ANNEXE 2 .....	16
ANNEXE 3 .....	18
ANNEXE 4 .....	19
ANNEXE 5 .....	21

## GENERALITES

Les fabricants de fenêtres<sup>(1)</sup> relevant d'un système ayant fait l'objet d'un Document Technique d'Application et respectant les exigences techniques décrites dans le présent référentiel de certification peuvent demander à bénéficier d'un droit d'usage de la marque CSTBat – Menuiseries extérieures non traditionnelles, délivré conformément aux Exigences générales de la marque CSTBat.

La marque CSTBat, qui s'inscrit dans le cadre de la certification des produits et des services autres qu'alimentaires prévue dans les articles L 115-27 à L115-32 et R115-1 à R115-3 du code de la consommation, au vu notamment des résultats d'un contrôle de fabrication périodiquement vérifié :

- Constate la conformité de la fabrication à la définition donnée dans le Document Technique d'Application,
- Certifie que les performances de perméabilité à l'air (A\*), d'étanchéité à l'eau (E\*) et de résistance au vent (V\*), définie dans le NF DTU 36.5 P3, sont régulièrement atteintes par les fenêtres de la dite fabrication.

*Note : pour les références mentionnant une date d'application ou un indice, seule l'édition citée s'applique. Pour les références ne mentionnant pas de date d'application ou d'indice, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).*

Les fabrications bénéficiant d'un Certificat CSTBat, attestant que les performances requises pour le classement A\*E\*V\* sont atteintes de façon régulière, peuvent, en outre, faire l'objet d'un Certificat Acotherm dans les conditions définies par le Référentiel de la marque Acotherm.

Le présent référentiel de certification a pour objet de préciser les modalités pratiques d'appréciation des Exigences générales de la marque CSTBat dans le cas des fenêtres et de celles de la marque Acotherm..

---

(1) Dans le présent texte, le terme "fenêtre" quand il est employé seul désigne également les portes-fenêtres.

## **A. ORGANES DE GESTION**

### **1. Organisme certificateur**

Le CSTB est l'organisme certificateur qui délivre la marque CSTBat pour les fenêtres faisant l'objet d'un Document Technique d'Application. Il est propriétaire de la marque CSTBat.

Il est l'organisme certificateur qui délivre la marque Acotherm pour les fenêtres faisant l'objet d'un Document Technique d'Application.

#### **Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)**

Direction Clos et Couvert  
Division Baies et Vitrages  
84, avenue Jean Jaurès  
Champs sur Marne  
FR-77447 Marne La Vallée Cedex 2  
☎ : 01 64 68 8458  
<http://evaluation.cstb.fr/>

### **2. Comité d'Evaluation**

Sa composition est conforme aux Exigences générales de la marque CSTBat (article 6.3) et au Référentiel ACOTHERM (article 1.22). Ses membres sont tenus au secret professionnel.

Sa composition conforme est indiquée à l'annexe 1.

### **3. Secrétariat**

Il est assuré par le CSTB qui assume la gestion technique et administrative du Certificat.

### **4. Organisme d'audit**

Les fonctions d'audit de l'unité de fabrication, et éventuellement sur les lieux d'utilisation, sont assurées par l'organisme suivant, dit organisme d'audit :

#### **Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)**

Direction Clos et Couvert  
Division Baies et Vitrages  
84, avenue Jean Jaurès  
Champs sur Marne  
FR-77447 Marne La Vallée Cedex 2

Les premiers audits d'instruction de demande sont effectués exclusivement par des auditeurs agents du CSTB.

**5. Organisme d'essais**

Lorsque les contrôles effectués, dans le cadre de l'usage de la marque CSTBat, comportent des essais sur des produits, ceux-ci sont réalisés à la demande du CSTB par le laboratoire suivant, dit laboratoire de la marque :

**Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)**

Direction Clos et Couvert  
Division Baies et Vitrages  
84, avenue Jean Jaurès  
Champs sur Marne  
FR-77447 Marne La Vallée Cedex 2

**6. Sous-traitance**

Les différentes fonctions décrites dans les paragraphes 4 et 5 ci-dessus pourront être réalisées, après avis éventuel du Comité d'évaluation, par d'autres organismes d'audit ou laboratoires reconnus avec lesquels le CSTB aura établi un contrat de sous-traitance.

## **B. DISPOSITIONS SPECIFIQUES APPLICABLES AU PRESENT** **REFERENTIEL DE CERTIFICATION**

En sus des dispositions générales indiquées dans les Exigences générales de la marque CSTBat, les dispositions suivantes sont applicables :

### **1. Modèle des demandes de certificat et dossier technique à fournir**

Ils sont définis à l'annexe 2 du présent référentiel de certification.

### **2. Instruction des demandes**

Elle est effectuée par le CSTB suivant les dispositions prévues dans les Exigences générales de la marque CSTBat et dans l'Annexe 3 jointe du présent référentiel de certification.

### **3. Audit d'admission**

L'audit d'admission a pour but de :

- Vérifier les dispositions prises pour s'assurer de la conformité des semi-produits utilisés aux spécifications du Document Technique d'Application de référence.
- Examiner les opérations de fabrication : usinage, traitement, assemblage, montage des quincailleries, vitrage, finitions ; s'assurer de leur conformité aux dispositions du Document Technique d'Application et au référentiel existant.
- Vérifier que le système de contrôle de production mis en place est conforme aux dispositions contenues dans les Exigences générales de la marque CSTBat.
- Constaté l'existence, le bon état de marche et l'étalonnage des matériels d'essais et de contrôles. En l'absence d'un certificat d'étalonnage de ce matériel conforme aux normes en vigueur, l'auditeur fait procéder à cet étalonnage. La fréquence des étalonnages pour les bancs d'essai est de 3 ans. Dans le cas particulier des demandeurs dont la production annuelle est en moyenne inférieure à 300 fenêtres par mois, les dispositions indiquées dans l'Annexe 0 du présent référentiel de certification s'appliquent.
- S'assurer de la compétence du personnel chargé de réaliser les essais.
- S'assurer que les essais sont conduits selon les règles énoncées par les normes et précisées dans le plan qualité.
- Prendre connaissance et analyser les résultats des essais effectués précédemment.

La durée d'audit est normalement d'une journée par unité de fabrication.

La durée d'audit est modulable en fonction du risque : niveau de développement du système qualité, organisation de l'entreprise (process, laboratoire).

Cas particulier de l'audit à blanc

Au préalable à l'audit d'admission, un audit à blanc de l'unité de production où sont fabriquées les fenêtres peut être proposé pour réaliser un état des lieux. Il respecte les exigences de la doctrine n°10 du CERT REF 04 du COFRAC. L'audit à blanc ne peut en aucun cas dispenser de conseil.

Les conditions d'intervention sont les suivantes :

- l'audit à blanc est limité à une seule intervention par site avant l'audit d'admission,
- l'audit à blanc a uniquement pour but d'évaluer de façon factuelle l'état de préparation d'une entité au regard des critères de certification, décelant des écarts éventuels sans préconiser de solutions pour les résoudre,
- l'audit à blanc ne constitue pas une évaluation exhaustive du système qualité du demandeur;
- l'audit à blanc fait l'objet d'un rapport d'audit écrit adressé au demandeur. En cas de constat d'écart, le rapport d'audit n'est pas complété par des fiches d'écarts. Le gestionnaire ne se prononce pas sur la pertinence des actions correctives.
- la durée de l'audit à blanc doit être nettement inférieure à la durée prévue pour un audit d'admission, elle est de 0,5 jours,
- l'audit à blanc n'est pas assimilable à un audit d'admission.

Par la suite, si la certification est demandée, un audit d'admission sera intégralement réalisé.

#### **4. Réalisation des essais pour la qualification de certification**

Pour étayer son dossier d'instruction, le demandeur doit réaliser des essais sur un lot de fenêtres représentatif de sa production courante.

Réalisés conformément aux méthodes d'essais définies dans la norme NF P 20 501, ces essais sont effectués par le demandeur sur des échantillons prélevés dans les fabrications en cours ou en stock.

L'échantillon est constitué de fenêtres et portes-fenêtres de compositions différentes pour permettre la qualification de toutes les compositions demandées et des plus grandes dimensions fabriquées. Les essais doivent être réalisés sur un banc d'essai vérifié régulièrement.

Des essais de recoupement des résultats obtenus par le demandeur sont effectués par le CSTB dans le cadre de l'instruction de la demande sur des fenêtres de dimensions et de type sélectionnés.

La conformité de la fenêtre essayée aux plans de fabrication est vérifiée et les résultats de cette vérification sont notés au rapport d'essais.

Le demandeur dispose d'un délai de 1 mois, une fois l'essai réalisé, pour reprendre éventuellement sa fenêtre.

**\* Dimensions minimales requises pour les fenêtres**



Les essais A\*E\*V\* devront être réalisés sur des fenêtres sans traverse pour des dimensions tableau H x L (m) telles que définies ci-dessous :

- a. Fenêtre oscillo-battante..... 1,55 x 1,40
- b. Porte-fenêtre à la française à 1 vantail..... 2,15 x 0,80
- c. Porte-fenêtre à la française à 2 vantaux ..... 2,15 x 1,60
- d. Porte-fenêtre à la française à 2 vantaux dont 1 OB ..... 2,15 x 1,60 (facultatif)
- e. Porte-fenêtre à la française à 3 vantaux dont 1 fixe..... 2,15 x 2,40
- f. Fenêtre de toit : dimensions maximales figurant dans le Document Technique d'Application de référence

Un essai de validation est effectué au CSTB sur une porte-fenêtre à la française à 3 vantaux dont 1 fixe, de dimensions H x L = 2,15 m x 2,40 m - non préalablement essayée.

## **5. Réalisation des essais pour l'extension de dimensions**

Pour l'extension à des dimensions supérieures, le CSTB apprécie, en fonction des caractéristiques du système, s'il y a lieu ou non d'effectuer d'autres essais.

## **6. Vérifications après accord du droit d'usage de la marque CSTBat**

Elles sont précisées à l'article 8 des Exigences générales de la marque CSTBat et à la partie 4 du Référentiel Acotherm, sur la base de 2 audits par an, chaque audit ayant une durée normale d'une journée. La durée d'audit est modulable en fonction du risque : niveau de développement du système qualité, organisation de l'entreprise (process, laboratoire).

Des audits supplémentaires peuvent être effectués s'il y a lieu.

De plus :

- A chaque audit, l'auditeur vérifie les points indiqués dans l'Annexe 6 du présent référentiel de certification. Lorsque l'essai ne peut être effectué en cours d'audit, le prélèvement est adressé au laboratoire du CSTB. Les frais d'envoi et d'essai sont, dans ce cas, à la charge du titulaire.
- Examen du service de vérification : L'examen de l'auditeur porte sur les modifications intervenues le cas échéant, dans la fabrication depuis la visite précédente, sur la fréquence et les modalités de marquage, sur les modalités de contrôle, ainsi que sur toutes modifications éventuelles relatives à l'assurance qualité. L'auditeur examine les registres et en prend copie s'il y a lieu.
- Vérification de conformité des produits : L'auditeur prélève soit en fin de ligne, soit sur stock les fenêtres nécessaires aux contrôles et essais réalisés sur place.
- Fiche d'observation : Les prélèvements effectués par l'auditeur au cours de l'audit ainsi que les résultats des essais effectués en sa présence, sont portés sur une fiche qu'il établit sur place en deux exemplaires.
- Au terme de l'audit, l'auditeur remet un exemplaire de cette fiche au responsable de l'unité de production, la copie de cette fiche ainsi que, le cas échéant, les extraits de registres prélevés par l'auditeur, sont adressés au CSTB pour examen.
- Rapport d'audit au titulaire : Le CSTB adresse au titulaire un rapport de la visite effectuée par l'auditeur avec ses observations éventuelles.
- Mesure conservatoire en cas d'infraction : Dans le cas où l'examen des documents rapportés par l'auditeur, ou lorsque le rapport d'audit ou les résultats d'essais font apparaître des insuffisances résultant d'un défaut systématique ou sérieux, ou une infraction grave aux Exigences générales de la marque CSTBat ou au présent référentiel de certification (exemple : arrêt total ou partiel des contrôles sur les produits) le CSTB, éventuellement après enquête supplémentaire, peut à titre conservatoire, après consultation éventuelle du Bureau, prendre toute sanction prévue à l'article 8.2 des Exigences générales de la marque CSTBat. Il est rendu compte des décisions prises au Comité d'Evaluation lors de sa plus proche réunion ou au besoin par correspondance.

- **Compte rendu au Comité d'Evaluation :** L'Organisme Certificateur présente, au moins une fois par an, au Comité d'évaluation un rapport général sur l'ensemble des fabrications certifiées. Des rapports particuliers sont établis pour les fabrications faisant l'objet d'observations importantes. Les sanctions éventuellement proposées par le Comité d'Evaluation au terme de son examen sont, le cas échéant, notifiées par le CSTB aux titulaires intéressés.
- **Retrait ou suspension du certificat :** Le retrait ou la suspension du certificat entraîne l'obligation de cesser tout marquage des produits que le titulaire pourrait être amené à fabriquer et de cesser également toute référence au certificat pour ses produits sur sa documentation. Cette obligation vaut non seulement pour la Société elle-même, mais aussi pour l'ensemble de son réseau commercial ainsi que pour les négociants appelés à distribuer ces produits.

## **7. Marquage**

Pour les modalités de marquage, se reporter à l'Annexe 5 du présent référentiel de certification.

Toute fenêtre fabriquée conformément aux spécifications techniques des Certificats CSTBat (dimensions, vitrage, classement A\*E\*V\*) doit obligatoirement être marquée dans l'unité de production.

50 % au minimum de la production devra être marquée.

## **8. Cas d'un produit fabriqué dans plusieurs unités de production**

Lorsqu'un produit bénéficiant d'une certification pour une unité de production est fabriqué sous la même marque dans plusieurs unités de production, il doit obligatoirement être certifié dans les autres unités de production.

Pour ce faire, le titulaire dispose d'un délai de six mois pour se mettre en conformité avec cette prescription ; à défaut, il perdrait le bénéfice du certificat existant.

Par contre, le même produit, s'il est commercialisé sous des marques commerciales différentes n'est pas assujéti à cette règle.

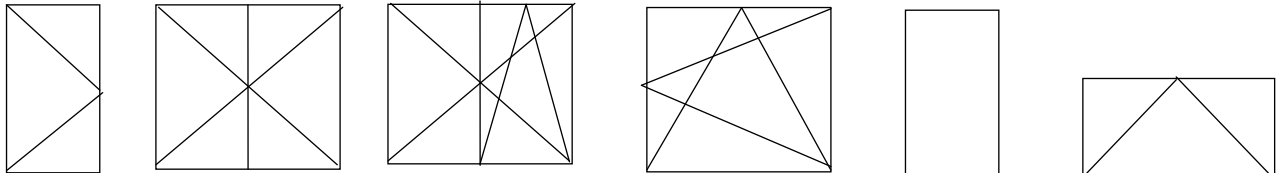
## **9. Régime financier**

Le régime financier fait l'objet d'un document séparé. Il est mis à jour annuellement.

**C. DEFINITION DES TYPES DE FENÊTRES OBJET DE LA CERTIFICATION CSTBat**

**1. Fenêtres de base sous réserve d'un Document Technique d'Application formulé sur le système**

**1 Ouverture à la française, oscillo-battante et à soufflet**



C 1  
PF 1

F 2  
PF 2

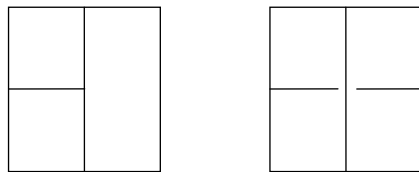
OB 2  
POB 2

OB 1  
POB 1

Fixe VD  
Faux-Ouvrant

CS

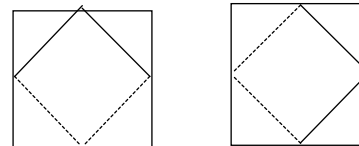
**2 Ouverture coulissante**



coulissant 1Vtl  
+ 1 fixe

Coulissant 2 Vtx

**3 Ouverture basculante et pivotante**



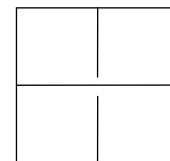
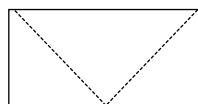
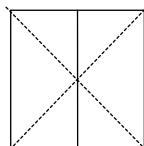
C basculant

C pivotant

**4 Ouverture à l'anglaise**

**5 Ouverture à l'italienne**

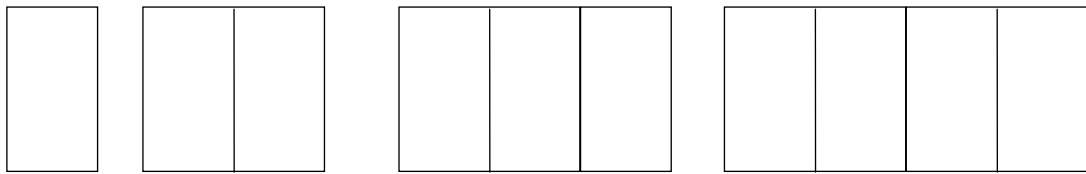
**6 Ouverture guillotine**



Ces fenêtres de base peuvent être équipées de traverses intermédiaires.

## 2. Fenêtres composées

Elles doivent nécessairement comporter 1 seul cadre dormant, être équipées de fenêtres de base avec un maximum de 4 vantaux ou fixes juxtaposés (de largeur inférieures ou égales à celles des vantaux de bases).



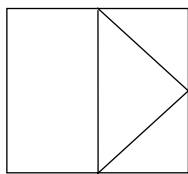
FC 1

FC 2

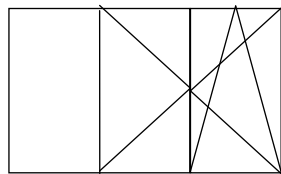
FC 3

FC 4

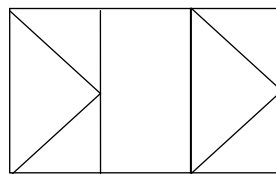
Quelques exemples de fenêtres selon la définition ( exemple les fenêtres à la française).



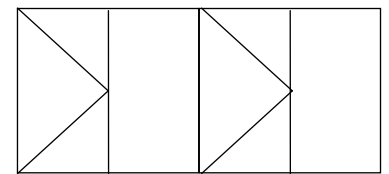
FC 2



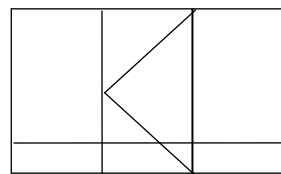
FC 3



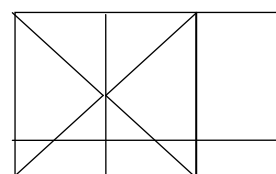
FC 3



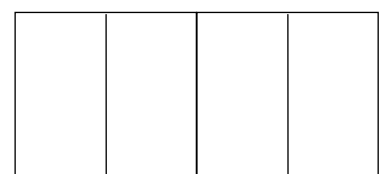
FC 4



FC 3



FC 3



FC 4

## **A N N E X E 0**

La présente annexe vise exclusivement la certification des fenêtres produites par des entreprises dont la production est en moyenne annuelle inférieure à 300 fenêtres par mois.

Au titre de cette annexe les entreprises qui ne disposent pas de banc d'essais permettant de réaliser les contrôles A\*E\*V\* sur le lieu même de fabrication, pourront réaliser ces essais de contrôle interne chez les gammistes concepteurs du système.

Les conditions de cette procédure sont précisées ci-après:

### **CONTROLE A\*E\*V\* DU DEMANDEUR/TITULAIRE**

Ce contrôle doit être réalisé sur le banc d'essais du gammiste concepteur du système, en accord avec lui, sous sa responsabilité et dans les mêmes conditions (modalités et fréquences) que celles prévues au chapitre 3 de l'annexe 4 du présent référentiel de certification.

En particulier les fenêtres destinées aux essais doivent être prélevées au hasard et non en raison des facilités de transport.

Les rapports d'essais devront être disponibles tant à l'unité de production qu'au centre d'essais du gammiste. Ces rapports devront être transmis par le gammiste au demandeur/titulaire au plus tard huit jours après la fin des essais.

### **AUDIT DE LA STATION D'ESSAIS DU GAMMISTE**

La station d'essais A\*E\*V\* située chez le gammiste doit faire l'objet d'un audit préalable par le CSTB. L'auditeur doit s'assurer du bon état de marche du matériel, de son étalonnage, vérifier la compétence du personnel chargé des essais, donner son accord sur le modèle de ce rapport.

Une visite annuelle de contrôle de chaque station d'essai habilitée doit être réalisée par le CSTB.

### **ENGAGEMENT DU DEMANDEUR/TITULAIRE**

Le demandeur/titulaire doit prendre les engagements suivants:

- Respecter les dispositions prévues dans la présente Annexe 0 et le présent référentiel de certification et leurs annexes pour les parties non modifiées par cette Annexe 0.
- Informer le CSTB dès que la production de fenêtres certifiées dépasse, en moyenne annuelle, les 300 fenêtres par mois (dans ce cas la présente Annexe 0 n'est plus applicable).

## ANNEXE 1

---

### **COMPOSITION DU COMITE D'EVALUATION DES CERTIFICATS CSTBat ET CERTIFICATS ACOTHERM**

---

Il est mis en place une instance consultative appelée Comité d'Evaluation, dont le secrétariat est assuré par le CSTB.

Sa composition est la suivante :

- président (membre d'un des collèges précisés ci-après) : 1 ;
- vice-présidents : 1 représentant du CSTB.
- fabricants : de 7 à 13 ;
- utilisateurs / prescripteurs : de 7 à 13;
- organismes techniques experts et administrations : de 7 à 13.

Le Comité d'Evaluation émet des avis de décision et ses membres ne peuvent recevoir aucune rétribution à raison des fonctions qui leur sont confiées.

La durée du mandat des membres est de 3 ans. Ce mandat est renouvelable par tacite reconduction. La présidence du Comité d'Evaluation peut changer tous les ans.

Pendant ses intersessions, le Comité d'Evaluation peut confier certains de ses travaux à un bureau dont il aura désigné nominativement les membres, choisis obligatoirement parmi les membres du Comité d'Evaluation, et précisé la mission.

Les membres du Comité d'Evaluation s'engagent formellement à garder la confidentialité des informations notamment à caractère individuel qui leurs sont communiquées. Le CSTB prend les dispositions particulières permettant d'assurer la confidentialité des dossiers de demandeur ou de titulaire présentés au sein du Comité d'Evaluation (sauf cas de contestation / recours).

*Nota : le Comité d'Evaluation est également Comité d'attribution du Certificat ACOTHERM pour les menuiseries extérieures non traditionnelles.*

**ANNEXE 2**

**Certificat CSTBat  
des produits de bâtiment**

**Menuiseries extérieures non traditionnelles  
faisant l'objet d'un Document Technique d'Application**

---

**DEMANDE DE CERTIFICAT CSTBat  
ET CERTIFICAT ACOTHERM**

---

Cette demande est à établir pour chaque Unité de Production, et à adresser au CSTB, 84 avenue Jean Jaurès, CHAMPS SUR MARNE, FR-77447 Marne la Vallée Cedex 02, à l'attention de M. Hubert LAGIER.

- 1 - Je soussigné<sup>(1)</sup> M. ....  
représentant la Société<sup>(2)</sup> : .....  
fabricant de<sup>(3)</sup>.....  
conformes au Document Technique d'Application n° 6/ - .....  
demande au CSTB un **CERTIFICAT CSTBat** et un **CERTIFICAT ACOTHERM**<sup>(4)</sup> pour  
cette fabrication.
- 2 - Cette fabrication est assurée dans l'unité de production suivante (adresse complète) :  
.....  
.....
- 3 - Je déclare connaître et accepter les Exigences générales de la marque CSTBat, le Référentiel de la marque ACOTHERM ainsi que le référentiel de certification des menuiseries non traditionnelles faisant l'objet d'un Document Technique d'Application ;
- 4 - Je m'engage à me conformer aux prescriptions de ce document.
- 5 - Je désigne<sup>(5)</sup> M.....  
comme mon représentant pour tout ce qui a trait à l'examen de ma demande.
- 6 - Je m'engage à verser tous paiements ultérieurs qui me seront réclamés en conformité avec le référentiel de certification.
- 7 - Je déclare avoir été informé que le présent contrat est conclu sans limitation de durée, et que celui-ci peut être résilié de plein droit pour tous ou certains de ses produits, pour une cause quelconque, lorsque les produits certifiés ne sont plus fabriqués ou lorsque l'activité de l'usine de production a cessé. Cette résiliation ne prend effet qu'à l'expiration d'un délai de 15 jours à compter de la date de réception par le CSTB de la lettre recommandée avec accusé de réception adressée par le titulaire notifiant la résiliation de plein droit de la certification CSTBat « Menuiseries Extérieures Non Traditionnelles ».



**8 -** J'autorise l'affichage du contenu intégral des certificats délivrés par le CSTB relatifs à cette demande

Fait à .....

Le .....

Nota : Porter la mention manuscrite "**Lu et approuvé**"

<sup>(1)</sup> Nom, prénom, adresse, téléphone.

<sup>(2)</sup> Raison sociale, adresse, téléphone.

<sup>(3)</sup> Type de produit et marque commerciale.

<sup>(4)</sup> Rayer la mention inutile.

<sup>(5)</sup> Nom prénom et fonction dans la société.

## ANNEXE 3

---

### **DOSSIER TECHNIQUE A FOURNIR A L'APPUI DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION DES MENUISERIES EXTERIEURES NON TRADITIONNELLES**

---

#### **I. OBJET DE LA DEMANDE**

Document Technique d'Application de référence.

#### **II. IDENTIFICATION DU PRODUIT**

- Désignation commerciale.
- Adresse précise de l'unité de production et références
- Famille de produit.
- Système utilisé.
- Classement A\*E\*V\* demandé.

#### **III. DESCRIPTION DE LA FABRICATION**

- Plan qualité.
- Processus de fabrication.
- Contrôle :
  - . Matières premières,
  - . En cours de fabrication,

En indiquant pour chaque contrôle, les modalités, les fréquences et les tolérances.

#### **IV. PRODUCTION DE L'UNITE**

Quantité annuelle fabriquée en fenêtre correspondant à la demande de certification.

#### **V. JUSTIFICATIONS**

- Références de chantiers :
  - . Adresse.
  - . Quantité, date d'application.
  - . Type d'ouvrage.
  - . Nom et adresse de l'entrepreneur.
  - . Nom et adresse du Maître d'ouvrage.

#### **VI. AUTRES CARACTERISTIQUES :**

Notamment acoustiques pour le Certificat ACOTHERM (rapport d'essais).

## ANNEXE 4

---

---

### CONTROLES EXERCES PAR LE DEMANDEUR/TITULAIRE

---

---

#### **I. OBJET**

La présente annexe définit, pour les fenêtres objet d'un Certificat CSTBat et du Certificat Acotherm, les contrôles de fabrication demandés à l'article 7.2 des " Exigences générales de la marque CSTBat ".

#### **II. GENERALITES**

Les contrôles visant à vérifier la qualité et à assurer l'homogénéité de la fabrication, sont exécutés de façon permanente par le demandeur/titulaire lui-même.

Ce dernier doit pouvoir apporter la preuve de l'existence et de l'efficacité du système de contrôle de sa production.

Le Comité d'Evaluation peut être amené à demander au demandeur/titulaire d'augmenter la fréquence de certains contrôles en fonction des résultats.

#### **III. OPERATIONS DE CONTROLES**

Les opérations de contrôle figurent dans un plan qualité, lequel est à la disposition de l'auditeur.

Elles portent notamment sur :

- les matières premières et produits incorporés, les vitrages certifiés, les renforts, la quincaillerie ;
- les essais à effectuer pendant la fabrication selon une fréquence définie tant pour la vérification des soudures que pour les performances A\*E\*V\* demandées ;
- les machines de fabrication et leur réglage, les outillages ;
- la conformité du produit fini ;
- l'enregistrement et le traitement des réclamations.

#### **Contrôles des produits finis**

Ce contrôle est exécuté sur des produits prélevés au hasard en fin de chaîne de fabrication.

Les contrôles sur produits finis doivent comporter la vérification de la perméabilité à l'air, de l'étanchéité à l'eau et de la résistance au vent selon le NF DTU 36.5 P3, selon une fréquence fonction de la production, précisée ci-après.

Au cas où après une période de 6 mois, les résultats se révèlent entièrement satisfaisants, les contrôles peuvent être allégés après accord du CSTB et du Comité d'Evaluation.

Au contraire, si les résultats des contrôles normaux se révèlent insuffisants, les contrôles sont renforcés afin de déceler les causes de défaillances et d'y porter remède, en complétant, si nécessaire, les contrôles de fabrication.

Le tableau ci-après précise, dans chaque cas, le nombre mensuel de fenêtres à essayer. Le chiffre entre parenthèses correspond au nombre admissible de fenêtres non entièrement satisfaisantes.

PRODUCTION MENSUELLE	CONTROLES RENFORCES	CONTROLES NORMAUX	CONTROLES ALLEGES
< 300	2 (0)	1 (0)	1 (0)
300 - < 1000	3 (0)	2 (0)	1 (0)
1000 - 2000	5 (1)	2 (0)	1 (0)
2000 - 4000	6 (1)	3 (1)	1 (0)
4000 - 6000	7 (1)	4 (1)	2 (0)
6000 - 8000	8 (2)	4 (1)	2 (0)
8000 - 10000	9 (2)	5 (1)	3 (0)
> 10000	10 (2)	5 (1)	3 (0)

Ces contrôles sont effectués à l'unité de production elle-même qui doit disposer des moyens expérimentaux nécessaires.

#### **IV. REGISTRES DES CONTROLES**

Le demandeur/titulaire transcrit les résultats des contrôles précédents sur des registres conservés à la disposition de l'organisme certificateur : en permanence, à l'unité de production, pendant un an, puis en archives pendant 10 ans. Copies des registres doivent pouvoir être remises à l'auditeur.

#### **V. REGISTRES DES RECLAMATIONS ET RECOURS**

Le registre doit être tenu à jour et mis à la disposition de l'auditeur.

Il doit contenir les réclamations des clients et le suivi donné à ces réclamations.

**ANNEXE 5**

**MARQUAGE DES FENÊTRES**

**I. MODALITES DE MARQUAGE**

Le marquage des fenêtres faisant l'objet d'un **Certificat CSTBat** et éventuellement du **Certificat Acotherm** est réalisé dans l'unité de production en fond de feuillure de la traverse haute, dans le coin droit de la fenêtre (vue de l'intérieur) par une étiquette comportant :

- le numéro de certificat, c'est-à-dire les deux dernières séries de chiffres du numéro de la décision,



- le logo du **CSTBat** :

- le classement **A\*E\*V\***,



- éventuellement le logo **ACOTHERM** et les classements **AC., Th.**, dans le cas du Certificat Acotherm,

Ces étiquettes doivent obligatoirement être commandées par le titulaire au CSTB et doivent être apposées dans l'unité de production.

De plus, une étiquette informative portant le logo **ACOTHERM**, pour le cas où le Certificat **ACOTHERM** est attribué, peut être collée dans l'unité de production sur le vitrage de la fenêtre.

**EXEMPLES :**

00 - 00		A*3 E*9A V*A3	
00 - 00		A*3 E*9A V*A3	AC1 Th10
↑ ↑		↑	↑
❶ ❷		❸	❹

❶ : Repère de l'unité de production indiqué sur le certificat.

❷ : Le numéro de code du produit indiqué sur le certificat.

❸ : Classement A\*, E\*, V\*, indiqué sur le certificat.

❹ : Classements Acoustique et Thermique indiqués sur le certificat.

## **II. REPRODUCTION DU LOGO CSTBAT SUR LE PRODUIT CERTIFIE CSTBAT**

Chaque produit certifié CSTBat doit comporter le logo CSTBat tel qu'il est défini dans la charte graphique du CSTB.

## **III. REPRODUCTION DU LOGO CSTBAT SUR L'EMBALLAGE DU PRODUIT CERTIFIE CSTBAT**

L'apposition du logo CSTBat sur l'emballage des produits certifiés est conseillée, toutefois les caractéristiques de performances des produits seront marquées uniquement sur les produits.

Le marquage est réalisé conformément à la charte graphique du CSTB.

## **IV. REPRODUCTION DU LOGO CSTBAT SUR LA DOCUMENTATION (documents techniques et commerciaux, affiches, publicité, site internet etc...)**

La reproduction du logo CSTBat sur la documentation doit être réalisée conformément à la charte graphique CSTB.

Le titulaire ne doit faire usage de la Marque CSTBat dans tous les documents que pour distinguer les produits certifiés et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion.

La reproduction de la marque CSTBat sur l'en-tête des papiers utilisés pour la correspondance du titulaire est interdite sauf si le titulaire bénéficie de la marque CSTBat pour l'ensemble de ses fabrications.

## **V. CONDITIONS DE MARQUAGE**

Toute suspension ou tout retrait du droit d'usage de la marque CSTBat entraîne l'interdiction d'utiliser la marque CSTBat et d'y faire référence. De même, les produits accidentellement non conformes doivent être démarqués.

## ANNEXE 6

---

# CONTRÔLES EFFECTUES PAR LES AUDITEURS LORS DES AUDITS

---

### I. OBJET

La présente annexe définit les modalités de vérification exercée par l'auditeur, tant au stade de l'instruction d'une demande de certification qu'à celui du contrôle des produits certifiés CSTBat lors des audits de suivi.

### II. MODALITES

Dans tous les cas, l'auditeur vérifie que le produit est fabriqué conformément à l'Annexe 1 « Système de maîtrise de la production exigé pour bénéficier du droit d'usage de la marque CSTBat » des Exigences générales de la marque CSTBat et au présent référentiel de certification..

Après l'admission, 2 audits de suivi par an sont réalisés afin de vérifier la constance de la qualité des fabrications. Ils peuvent avoir un caractère inopiné.

### III. L'AUDIT D'ADMISSION OU DE SUIVI

- Un essai A\*E\*V\* d'une fenêtre prélevée dans le stock par l'auditeur est réalisé sur place.
- Un essai de casses d'angles est effectué sur place.
- Le système de contrôle de production mis en place est vérifié et doit satisfaire aux exigences de l'Annexe 1 «Système de maîtrise de la production exigé pour bénéficier du droit d'usage de la marque CSTBat » des Exigences générales de la marque CSTBat.

*Note : Les essais sur des caractéristiques certifiées sont réalisés dans le laboratoire de l'unité de fabrication, sous la supervision d'un auditeur qualifié. Ce laboratoire doit disposer d'équipement permettant de réaliser les essais dans les conditions requises par la norme ou la méthode d'essais de référence.*

Les opérations de contrôle portent notamment sur :

- les matières premières et produits incorporés,
- les outillages, les machines de fabrication,
- la conformité au produit fini,
- l'enregistrement et le traitement des réclamations,
- l'examen des registres de contrôle.