



PRESTATION CSTB

GUIDE TREMPLIN N°1

Fenêtres

N° de révision : **version 1 – 18/07/2017**
Date de mise en application : 18/07/2017

Partie 1	L'offre TREMPLIN « Fenêtres »	3
1.1	Champ d'application	3
1.2	Demander l'offre TREMPLIN « Fenêtres »	3
1.3	Publication	4
1.4	Communication	4
1.5	Recouvrement des prestations	4
1.6	Tarifs	4
Partie 2	Les exigences de l'offre TREMPLIN « Fenêtres »	5
2.1	Documents de référence	5
2.2	Les dispositions de management de la qualité (Contrôle de Production en Usine : CPU)	5
2.3	Les dispositions de conformité au DTA du système de fenêtre	10
2.4	Les audits	10
2.5	Conditions d'arrêt	10
Partie 3	Processus de délivrance d'une attestation TREMPLIN « Fenêtres »	11
3.1	Généralités	11
3.2	Processus de traitement d'une demande TREMPLIN A	12
3.3	Processus de traitement d'une demande TREMPLIN B	14
3.4	Processus de traitement d'une demande TREMPLIN C	14
Partie 4	Courriers types	15

Partie 1

L'offre TREMPLIN « Fenêtres »

1.1 Champ d'application

Le présent document décrit les modalités d'application de la prestation **TREMPLIN « Fenêtres »**.

L'offre **TREMPLIN « Fenêtres »** permet à un détenteur d'attestation de faire reconnaître par le CSTB la conformité :

- de son système de management de la qualité aux exigences décrites dans ce document,
- et/ou de sa fabrication au Document Technique d'Application (DTA) de la gamme.

La délivrance d'une attestation dans le cadre de l'offre **TREMPLIN A** ou **B** ne préjuge pas de l'attribution de la marque NF220.

Note : l'offre **TREMPLIN « Fenêtres »** ne s'inscrit pas dans le cadre de la certification des produits et des services autres qu'alimentaires prévue au Code de la Consommation (articles R-115-1 à R 115-3 et L 433-1 à L 433-11).

1.2 Demander l'offre TREMPLIN « Fenêtres »

Toute entité juridique se trouvant dans l'une des catégories suivantes:

- fabricant moins de 300 fenêtres¹ par mois (même matériau et même plan d'étanchéité), issues d'une (ou des) gamme(s) sous DTA (**TREMPLIN A**),
- déjà titulaire de la certification NF220 et souhaitant intégrer un autre matériau (**TREMPLIN A**),
- déjà titulaire de la certification NF220 pour un site de fabrication appartenant à un même groupe (**TREMPLIN A**),
- déjà titulaire de la certification NF220 entrant dans une période de transition de fabrication (évolution ou changement de gamme) (**TREMPLIN B**),
- déjà titulaire de la certification NF220 et ayant atteint le pourcentage minimal de produits certifiés (**TREMPLIN C**),

et capable de respecter les exigences décrites dans la partie 2 du présent document peut demander à bénéficier de la prestation **TREMPLIN « Fenêtres »**.

La prestation **TREMPLIN « Fenêtres » A** est une procédure qui permet à des fabricants d'accéder à la certification NF220.

¹ Dans le présent texte, le terme fenêtres quand il est employé seul désigne également les portes-fenêtres (ouvrants et dormants). Les blocs-baies et portes pour piétons ne sont notamment pas visés par ce guide.

Le demandeur adresse sa demande au CSTB. Pour cela, il doit compléter un des courriers-type disponible à la Partie 4 de ce guide en indiquant :

- le numéro de DTA de la gamme fabriquée (le cas échéant) ;
- le nom et l'adresse de l'unité de fabrication ;
- la référence ou marque commerciale des fenêtres fabriquées. Celle-ci doit être propre au demandeur et différente du nom du DTA.

Elle est accompagnée de toutes les informations utiles concernant les procédés visés, les conditions de fonctionnement et les contrôles effectués pour assurer la conformité des procédés au présent guide.

1.3 Publication

Le CSTB se réserve le droit de publier les attestations **TREMPLIN « Fenêtres »** délivrées en vue d'informer les utilisateurs.

1.4 Communication

Le détenteur d'une attestation **TREMPLIN « Fenêtres » A1, A2 ou B** s'engage à ne pas communiquer sur la marque NF220, ni à utiliser les logos de certification.

Il ne peut communiquer sur son attestation que si celle-ci est valide.

1.5 Recouvrement des prestations

Les frais relatifs aux prestations **TREMPLIN « Fenêtres »** sont payables en une seule fois, au moment du dépôt de la demande.

Ces frais restent acquis même au cas où les attestations ne seraient pas délivrées.

1.6 Tarifs

Les tarifs font l'objet d'une révision annuelle, sous forme de barème édité par le CSTB.

Partie 2

Les exigences de l'offre TREMPLIN « Fenêtres »

2.1 Documents de référence

- Document Technique d'Application du système de fenêtres PVC ou aluminium RPT de référence ;
- e-Cahiers du CSTB 3625 (Avril 2008), Menuiseries en PVC faisant l'objet d'un Avis Technique - Conditions générales de fabrication et d'autocontrôles en usine ;
- Cahiers du CSTB 3376 (Novembre 2001), Dispositions d'usinage des entailles destinées à recevoir les entrées d'air des profilés de fenêtres ;
- NF EN ISO 9001:2008, Systèmes de management de la qualité – Exigences.

2.2 Les dispositions de management de la qualité (Contrôle de Production en Usine : CPU)

2.2.1 OBJET

Le demandeur / détenteur d'attestation doit mettre en œuvre tous les moyens nécessaires pour garantir en permanence la conformité du produit au présent document.

Ce paragraphe fixe les dispositions minimales que le demandeur / détenteur d'attestation doit mettre en place en matière de management de la qualité.

2.2.2 EXIGENCES MINIMALES EN MATIERE DE MANAGEMENT DE LA QUALITE (CONTROLE PRODUCTION EN USINE : CPU)

Le demandeur / détenteur d'attestation doit avoir mis en œuvre les moyens qui lui sont propres dont l'existence et l'efficacité sont évaluées à partir des exigences applicables de la norme NF EN ISO 9001:2008 (voir Tableau 1 ci-dessous), détaillées dans les § 2.2.2.1 à 2.2.2.7 ci-dessous

Le demandeur / détenteur d'attestation doit prévoir dans son système de management de la qualité un registre de réclamations clients qui doit être tenu et qui doit faire apparaître leur traitement. Il doit conserver dans ce registre :

- un enregistrement de toutes les réclamations et recours relatifs à des fenêtres ;
- un enregistrement des suites données ;
- un enregistrement des mesures correctives adoptées lorsque les réclamations ont mis en évidence une anomalie de fabrication.

Tableau 1 - Exigences minimales en matière de management de la qualité

§ norme	Exigence	Applicable
4.1	Exigences générales	X sauf f) pour les processus de réalisation du produit
4.2	Exigences relatives à la documentation	X uniquement 4.2.3 et 4.2.4 pour les processus de réalisation du produit
5.1	Engagement de la direction	X
5.3	Politique qualité	X
5.5	Responsabilité, autorité et communication	X uniquement 5.5.1 et 5.5.2 pour les processus de réalisation du produit
5.6	Revue de direction	X uniquement 5.6.1 pour les processus de réalisation du produit
7.4	Achats	X 7.4.1, 7.4.2, 7.4.3
7.5.3	Identification et traçabilité	X
7.5.5	Préservation du produit	X
7.6	Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure	X
8.2	Surveillance et mesure	
8.2.4	Surveillance et mesure du produit	X
8.3	Maîtrise du produit non conforme	X
8.5	Amélioration	
8.5.2	Action corrective	X
8.5.3	Action préventive	X

X : chapitre applicable

2.2.2.1 Exigences relatives à la documentation

La modification des produits entraîne obligatoirement une mise à jour des documents et des dossiers permettant de conserver trace des dates et des circonstances de la modification réalisée. La diffusion des documents mis à jour et l'archivage des documents périmés doivent être maîtrisés. Les documents périmés ne doivent plus se trouver aux postes de travail et de contrôle ou autres secteurs touchant à la production.

Les résultats des contrôles effectués sous la responsabilité du demandeur / détenteur d'attestation doivent être consignés convenablement et au fur et à mesure de leur obtention sur des enregistrements ad hoc (livres, cahiers, classeurs, support informatique, etc.).

Ces résultats sont assortis de l'indication de la date de livraison ou de fabrication, des numéros d'identification et de la date à laquelle les contrôles ont été exécutés.

Les enregistrements doivent mentionner toutes les informations permettant d'assurer la traçabilité et l'interprétation des résultats. Ils doivent être compréhensibles et lisibles pour être exploitables.

Lorsque les données sont consignées par un procédé informatique, le demandeur / détenteur d'attestation doit faire en sorte que ces données puissent être aisément consultées par l'auditeur et que celui-ci puisse recueillir aisément les éditions papier lors de son audit.

Pour tout résultat de contrôle ne répondant pas aux exigences, les mesures correctives prises (par exemple réalisation d'un nouvel essai, modification des consignes de fabrication, démarquage du produit) doivent être enregistrés et consultables par l'auditeur.

Les enregistrements doivent être conservés conformément aux dispositions du système qualité du demandeur / détenteur d'attestation en permanence à l'usine pendant 1 an et au moins 10 ans en archives.

2.2.2.1.1 Enregistrements relatifs aux contrôles sur les constituants du produit et en cours de fabrication

Les résultats des contrôles des constituants et des contrôles en cours de la fabrication sont enregistrés.

Ces enregistrements attestent en particulier de la conformité des constituants reçus par le demandeur / détenteur d'attestation au cahier des charges établi avec le fournisseur : soit par des résultats de contrôles effectués par le fournisseur et remis par celui-ci ou d'attestations de conformité délivrées par le fournisseur, soit sous forme de résultats de contrôles effectués par le demandeur / détenteur d'attestation.

L'enregistrement doit faire mention des décisions prises en cas de non-conformité.

2.2.2.1.2 Enregistrements relatifs aux contrôles sur produits finis

Ces enregistrements contiennent les résultats des contrôles effectués sur les produits finis ainsi que les observations éventuelles sur la fabrication qui pourraient être utiles pour la bonne compréhension des résultats de contrôle.

Les suites données au constat de lots dont les caractéristiques ne sont pas satisfaisantes doivent être indiquées clairement.

2.2.2.2 Engagement de la direction, politique qualité, responsabilité, autorité et communication, revue de direction

Le demandeur / détenteur d'attestation doit avoir une politique qualité clairement définie et connue à tous les échelons de la hiérarchie et doit posséder une organisation adaptée, en particulier un personnel désigné par la direction chargé des fonctions relatives à la qualité, indépendant des services opérationnels et ayant la responsabilité et l'autorité nécessaire pour évaluer et traiter les problèmes de qualité ainsi qu'un personnel responsable des contrôles.

2.2.2.3 Achats

Le demandeur / détenteur d'attestation ne doit pas limiter son action à sa propre production, mais l'étendre aux articles et services approvisionnés auprès de ses fournisseurs (notamment constituants produits à l'extérieur).

La définition d'une commande devra donc être complète par exemple : spécifications techniques précises, conditionnement, niveau de qualité requis, etc. Le demandeur / détenteur d'attestation est tenu d'établir des cahiers des charges de fournitures pour les constituants produits en dehors de son usine et entrant dans la fabrication du produit. Le demandeur / détenteur d'attestation doit dans une commande faire référence à ces cahiers des charges.

Les spécifications des cahiers des charges sont laissées à l'initiative du demandeur / détenteur d'attestation; elles doivent cependant comporter des valeurs de caractéristiques assorties de fourchettes de tolérance.

Aucun constituant entrant ne doit être utilisé ou transformé avant d'avoir été contrôlé et avant que l'on ait vérifié sa conformité par rapport à la commande.

Ces contrôles et vérifications peuvent être allégés suivant les informations obtenues des fournisseurs (connaissance de ses résultats de contrôle et procédure de gestion ; plan qualité spécifique du produit au service demandé ; etc.) et pour les fournisseurs certifiés selon la norme NF EN ISO 9001:2008 (ou version 2015) pour les fabrications concernées.

2.2.2.4 Identification et traçabilité

Les fenêtres ou les lots de fenêtres doivent être identifiables et traçables par rapport à leur origine de production.

2.2.2.5 Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure

Le demandeur / détenteur d'attestation doit disposer des équipements de contrôle, de mesure et d'essai nécessaires et s'assurer que ces équipements sont utilisés en conformité avec la norme ou la méthode d'essai à laquelle il se reporte.

Pour démontrer la conformité du produit à la spécification technique, le demandeur / détenteur d'attestation doit être en mesure d'assurer que l'étalonnage des équipements de contrôle, de mesure et d'essai est bien réalisé, que ceux-ci lui appartiennent ou non.

Le demandeur / détenteur d'attestation doit pouvoir attester que ces appareils et calibres sont utilisés et étalonnés régulièrement.

Le cas échéant, les raccordements métrologiques de la station d'essais A*E*V* à disposition du demandeur / détenteur d'attestation, de la clé dynamométrique (ou/et couple-mètre) pour les efforts de manœuvre, du matériel de casse d'angles PVC, de la sonde de température des plaques de soudage des assemblages PVC, doivent être vérifiés au moins tous les 3 ans par le CSTB ou un organisme dont le matériel d'intervention est raccordé métrologiquement, selon une procédure clairement définie, connue et validée.

Le cas échéant, le demandeur / détenteur d'attestation doit également procéder directement après l'étalonnage puis tous les 6 mois à un autocontrôle interne de la station en pression positives et négatives.

Pour les autres équipements de contrôle, la périodicité d'étalonnage est laissée à l'appréciation du Demandeur / détenteur d'attestation en fonction de la fréquence d'utilisation. Mais si cette périodicité est supérieure à un an, le demandeur / détenteur d'attestation doit entre-temps effectuer des vérifications.

2.2.2.6 Maîtrise du produit non conforme

Si des résultats de contrôles montrent que le produit ne satisfait pas aux exigences du présent document, les actions correctives nécessaires doivent être immédiatement mises en œuvre.

Une fois la défaillance corrigée, la première fabrication qui suit doit faire l'objet du contrôle ou de l'essai ayant mis en évidence la non-conformité pour prouver la remise en conformité de la production.

Si exceptionnellement la détection de la non-conformité intervient après l'expédition des produits chez le client, ce dernier doit être immédiatement prévenu afin d'éviter toute conséquence dommageable.

2.2.2.7 Actions correctives et préventives

Le demandeur / détenteur d'attestation doit mettre en place une méthode de suivi qualité destinée à corriger les anomalies et les non conformités. Il doit prévoir :

- une analyse des produits démarqués pour en déterminer la cause afin d'adopter des mesures correctives pour éviter le retour de non conformités ;
- une analyse des procédés et opérations de fabrication pour déceler les causes possibles des productions non-conformes ;
- une gestion qui garantit que les actions correctives sont mises en œuvre et qu'elles produisent l'effet escompté.

2.2.3 EXIGENCES SPECIFIQUES AUX PRODUITS

Le demandeur / détenteur d'attestation s'engage à procéder à un contrôle fiable et régulier de sa production. Les opérations de contrôle s'organisent en trois phases :

- contrôles sur les constituants du produit ;
- contrôles effectués en cours de fabrication ;
- vérifications et contrôles effectués sur les produits finis.

2.2.3.1 Contrôles sur les constituants du produit

Le demandeur / détenteur d'attestation est tenu d'exercer un contrôle à leur réception et en tout cas avant utilisation sur l'ensemble des constituants entrant dans la fabrication de ses produits certifiés.

Ce contrôle, dont la teneur peut varier selon la structure du contrôle interne du demandeur / détenteur d'attestation et les garanties de régularité apportées par ses fournisseurs, comporte généralement :

- des contrôles de réception permettant l'acceptation de la livraison ;
- des contrôles de qualité permettant l'appréciation de la conformité et/ou la régularité des constituants du produit par rapport aux caractéristiques attendues.

Pour les fenêtres, le contrôle porte notamment sur les constituants suivants

- Les vitrages : ils doivent être certifiés ; dans le cas où le référentiel de certification du produit ne permet pas de certifier le vitrage, ce dernier devra être issu d'une unité de fabrication bénéficiant d'un droit d'usage dans le cadre d'une certification du vitrage isolant ;
- La quincaillerie : elle doit être conforme aux normes existantes ;
- Les entrées d'air : les entailles sont réalisées dans l'atelier de production, (celles-ci doivent être conformes au Cahier du CSTB 3376 ou bénéficier d'un essai aéraulique satisfaisant sur l'entaille réalisé sur un profilé de la gamme);
- Les panneaux de soubassement : ils bénéficient d'un Avis Technique ou de la marque NF « Profilés en PVC pour fenêtres »;
- Les autres constituants entrant dans la fabrication des fenêtres (profilés, garnitures d'étanchéité, renforts, etc) : ils doivent être conformes à ceux définis dans le Document Technique d'Application du système.

Le mode de prélèvement des échantillons nécessaires aux contrôles doit être décrit précisément dans le plan qualité du Demandeur / détenteur d'attestation et ne doit pas être laissé à la seule appréciation de l'opérateur.

Ce contrôle peut être simplifié si le Demandeur / détenteur d'attestation impose contractuellement un contrôle systématique avant livraison de la part de son (ses) fournisseur(s) et s'il dispose pour chaque lot livré des fiches d'analyse en résultant, ou si le fournisseur est certifié selon la norme NF EN ISO 9001:2008 (ou version 2015) pour les fabrications concernées, ou si les produits sont certifiés.

2.2.3.2 Contrôle en cours de fabrication

Un contrôle en cours de fabrication doit être organisé par le demandeur / détenteur d'attestation. Il concerne le produit dans ses états intermédiaires aux principales étapes de sa fabrication et le suivi des consignes de réglage du matériel de production (machines de fabrication, outillages). Des instructions de contrôle doivent être formalisées et mises à la disposition des opérateurs.

Les résultats des contrôles sont enregistrés à chaque contrôle.

2.2.3.3 Contrôles sur produits finis

Le demandeur / détenteur d'attestation est tenu de vérifier les caractéristiques des produits finis avant leur livraison ; il est responsable de l'organisation de ce contrôle.

Le demandeur / détenteur d'attestation devra obligatoirement procéder à des prélèvements de produits finis effectués au hasard en fin de chaîne de fabrication et réaliser les contrôles sur ces produits. Les produits prélevés doivent refléter un échantillonnage varié des dimensions des produits finis.

Les contrôles sur produits finis sont, sauf indication contraire, exécutés par le demandeur / détenteur d'attestation lui-même sur le lieu de production.

2.3 Les dispositions de conformité au DTA du système de fenêtre

La fabrication des fenêtres doit être conforme à la description donnée dans le Document Technique d'Application (DTA) du système de fenêtre fabriqué, ainsi qu'aux documents listés au chapitre 2.1 de ce guide.

2.4 Les audits

L'audit a pour objet de s'assurer que les dispositions définies et mises en œuvre par le demandeur dans l'unité de fabrication répondent en continu aux exigences de la Partie 2 de ce guide.

La durée d'audit est inférieure à une journée.

Les audits menés dans le cadre de la procédure **TREMPLIN « Fenêtres »** ne donnent pas lieu à la rédaction de fiches d'écarts. Toutefois, en cas d'écarts aux exigences de ce guide (non-conformités ou points sensibles), ceux-ci sont listés dans le rapport.

Tous les moyens (locaux, installations, équipements) permettant à l'auditeur d'effectuer la mission qui lui incombe doivent être mis gratuitement à sa disposition, ainsi que les personnes compétentes pour les mettre en œuvre.

Les audits sont menés par un auditeur qualifié du CSTB.

2.5 Conditions d'arrêt

Lorsque les dispositions prévues dans le système de management de la qualité et/ou le DTA ne sont plus assurées, l'attestation est retirée du site internet du CSTB, le détenteur ne devant plus communiquer sur celle-ci.

Partie 3

Processus de délivrance d'une attestation TREMPLIN « Fenêtres »

3.1 Généralités

Plusieurs types d'attestations **TREMPLIN « Fenêtres »** peuvent être délivrés dans le cadre de la procédure **TREMPLIN** :

- Attestations **TREMPLIN A1, B** ou **C** de conformité du système de management de la qualité aux exigences du paragraphe 2.2 de ce document,
- Attestation **TREMPLIN A2** de conformité du système de management de la qualité aux exigences du paragraphe 2 de ce document et de la fabrication au DTA de la gamme, paragraphe 2.3.

Une attestation est délivrée pour une validité limitée :

- 12 mois pour les attestations **TREMPLIN « Fenêtres » A1, A2** ou **C**,
- 18 mois pour les attestations **TREMPLIN « Fenêtres » B**.

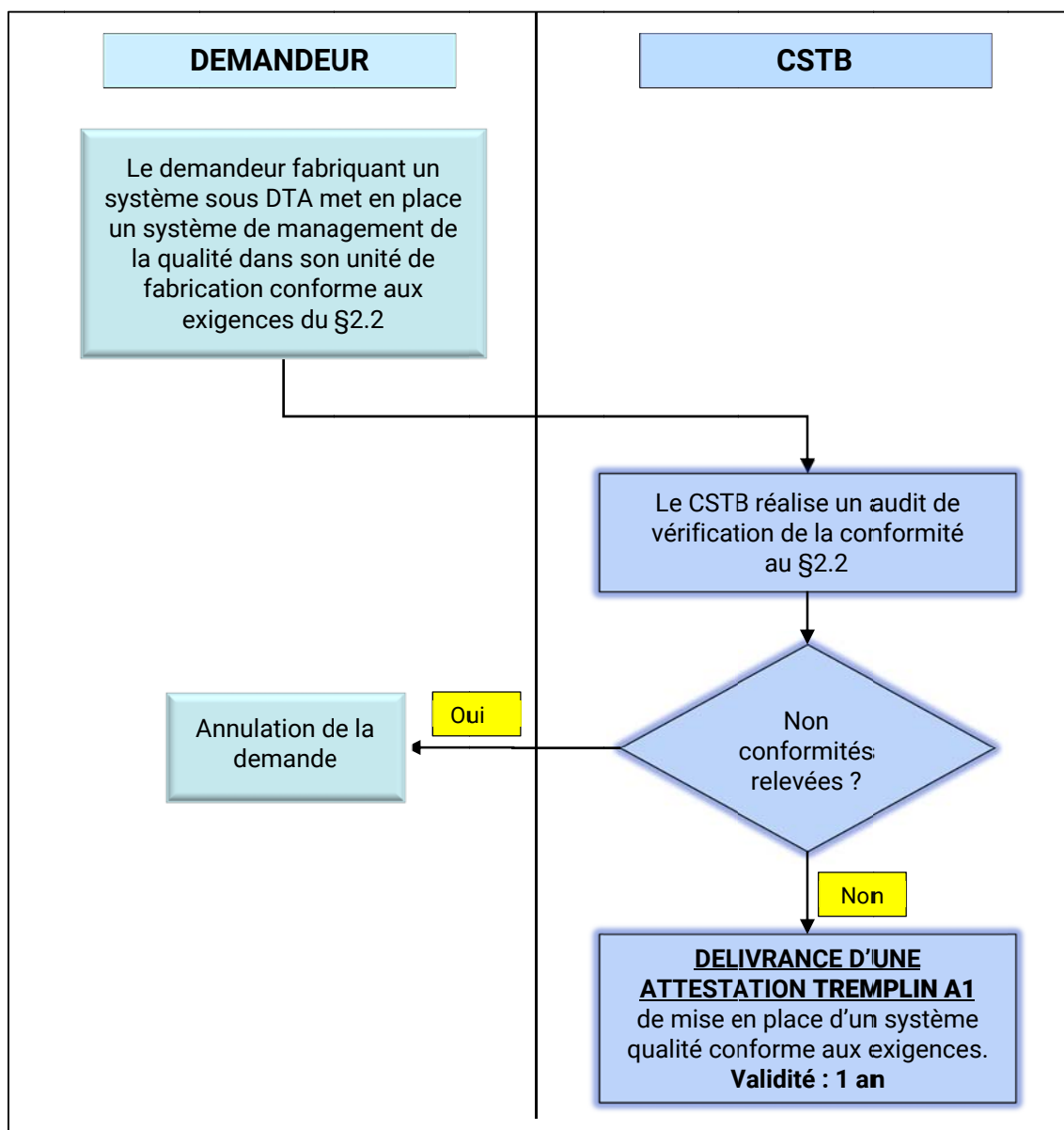
Au-delà de la date indiquée, l'attestation n'est plus valide (elle est retirée du site internet du CSTB).

3.2 Processus de traitement d'une demande TREMPLIN A

TREMPLIN A s'adresse aux demandeurs fabriquant moins de 300 fenêtres par mois (même matériau et même plan d'étanchéité), aux demandeurs déjà titulaires de la marque pour un autre matériau ou pour un site appartenant au même groupe issues d'une gamme sous DTA.

Elle est traitée en 3 phases.

3.2.1 PHASE 1

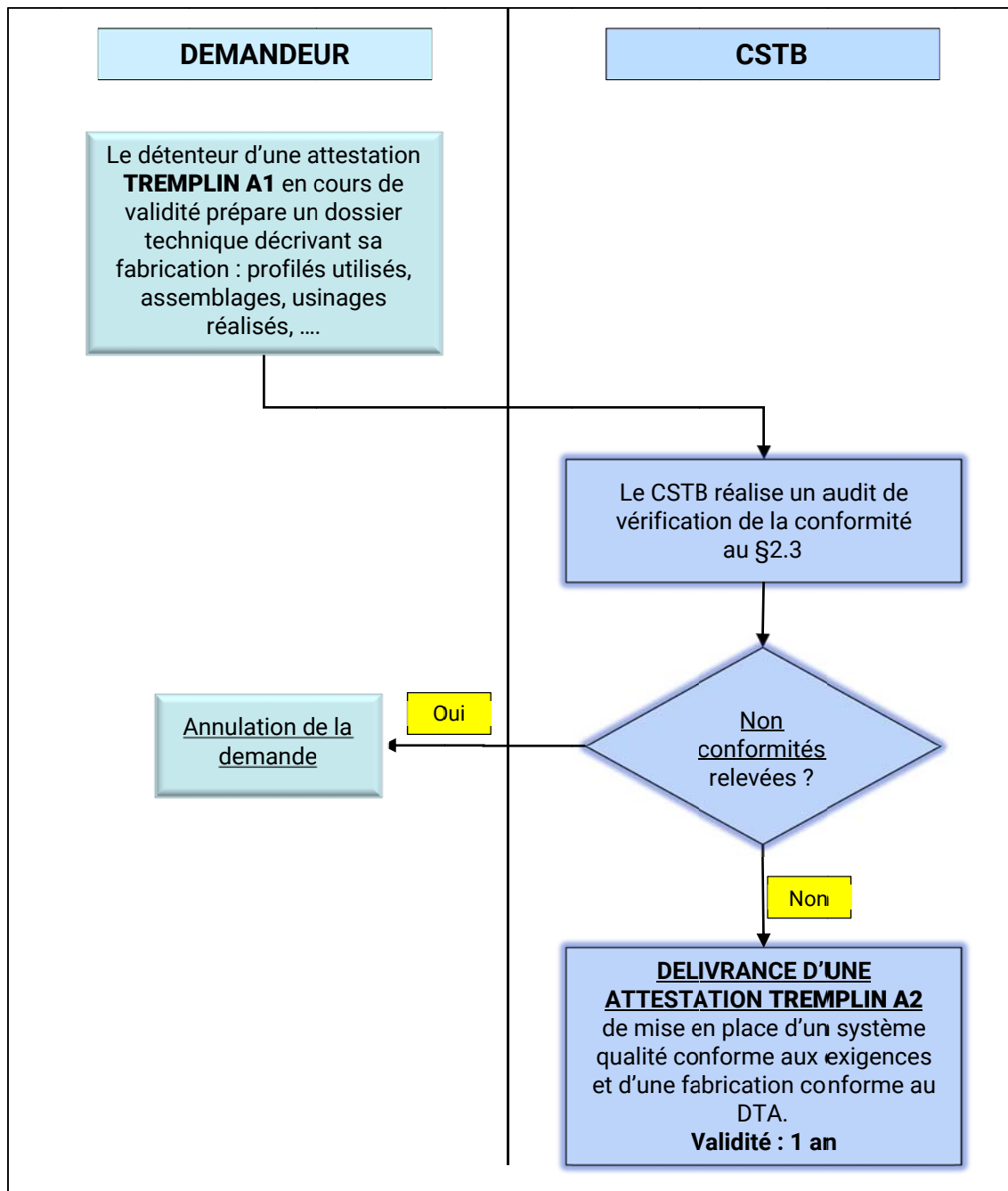


Le renouvellement de l'attestation **TREMPLIN A1** n'est pas permis.

La vérification des dispositions de management du système qualité est réalisée lors d'un audit, à l'issue duquel un rapport est transmis au demandeur.

3.2.2 PHASE 2

Cette phase doit être initiée pendant la durée de validité de l'attestation précédente **TREMPLIN A1**, l'audit devant avoir lieu avant la fin de validité.



Le renouvellement de l'attestation **TREMPLIN A2** n'est pas permis.

La vérification de la conformité au DTA est réalisée lors d'un audit, à l'issue duquel un rapport est transmis au demandeur.

3.2.3 PHASE 3

Cette phase est celle de la demande d'admission à la certification NF220.

Cette demande doit intervenir pendant la durée de validité de l'attestation précédente **TREMPLIN A2**, l'audit d'admission à la certification NF220 devant avoir lieu avant la fin de validité.

3.3 Processus de traitement d'une demande TREMPLIN B

TREMPLIN B s'adresse aux titulaires de la certification NF220 entrant dans une période de transition de fabrication (évolution ou changement de gamme).

Dans ce cas, une attestation **TREMPLIN B** est délivrée. La durée de validité de cette attestation est de 18 mois à partir du dernier audit de suivi NF220.

3.4 Processus de traitement d'une demande TREMPLIN C

TREMPLIN C s'adresse aux titulaires de la certification NF220 ayant atteint le pourcentage minimal de produits certifiés défini dans le référentiel NF220.

Dans ce cas, une attestation **TREMPLIN C** est délivrée. La durée de validité de cette attestation est de 12 mois Cette attestation peut être reconduite si le certificat NF220 est toujours valide.

L'attestation **TREMPLIN C** ne peut être communiquée qu'avec le certificat NF220 associé.

Partie 4

Courriers types

GUIDE TREMPLIN N°1 « Fenêtres »

LETTRE-TYPE A1, B ou C

(à établir sur papier à en-tête de la société)

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment
Direction Baies et Vitrages
84, avenue Jean Jaurès - Champs sur Marne
FR-77447 Marne La Vallée Cedex 2

À l'attention de M. Hubert LAGIER

Objet : **Demande de prestation TREMPLIN pour une fabrication de fenêtres**

Monsieur,

J'ai l'honneur de demander à bénéficier de la prestation TREMPLIN n°1 « Fenêtres » (**système de management de la qualité**) :

- pour les fenêtres et portes-fenêtres de la gamme sous Document Technique d'Application n°6/...- ;
- fabriquées dans l'unité de fabrication (raison sociale, adresse) : ;
- et pour la dénomination (ou marque) commerciale :

À cet effet, je déclare connaître et accepter le guide TREMPLIN n°1 « Fenêtres », et m'engage à :

- respecter les exigences du guide TREMPLIN n°1 « Fenêtres » ;
- informer le CSTB de tout changement intervenant dans l'organisation et/ou la production.

(1) <Option> : <J'habilite par ailleurs la Société (raison sociale), (statut de la société), (siège social) représentée par M/Mme/Melle (nom du représentant légal) en qualité de (fonction) à me représenter dans l'Espace Économique Européen pour toutes questions relatives à la prestation TREMPLIN.

Je m'engage à signaler immédiatement au CSTB toute nouvelle désignation du représentant ci-dessus désigné.

Je demande à ce propos que les frais qui sont à ma charge lui soient facturés directement. Elle en assurera le règlement pour mon compte et en mon nom, dès réception des factures comme elle s'y engage en acceptant la représentation.>

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur, l'expression de ma considération distinguée.

**Date et signature du représentant
légal du demandeur**

Ne concerne que les demandeurs situés hors de l'Espace
Économique Européen (EEE)

**Date et signature du représentant
dans l'Espace Économique Européen**

Précédées de la mention manuscrite
« Bon pour acceptation de la représentation »

GUIDE TREMPLIN N°1 « Fenêtres »

LETTRE-TYPE A2

(à établir sur papier à en-tête de la société)

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment
Direction Baies et Vitrages
84, avenue Jean Jaurès - Champs sur Marne
FR-77447 Marne La Vallée Cedex 2

À l'attention de M. Hubert LAGIER

Objet : **Demande de prestation TREMPLIN pour une fabrication de fenêtres**

Monsieur,

J'ai l'honneur de demander à bénéficier de la prestation TREMPLIN n°1 « Fenêtres » (**conformité de la fabrication**) :

- pour les fenêtres et portes-fenêtres de la gamme sous Document Technique d'Application n°6/...-..... ;
- fabriquées dans l'unité de fabrication (raison sociale, adresse) :
- et pour la dénomination (ou marque) commerciale :

À cet effet, je déclare connaître et accepter le guide TREMPLIN n°1 « Fenêtres », et m'engage à :

- respecter les exigences du guide TREMPLIN n°1 « Fenêtres » ;
- informer le CSTB de tout changement intervenant dans l'organisation et/ou la production.

⁽¹⁾ <Option> : <J'habilite par ailleurs la Société (raison sociale), (statut de la société), (siège social) représentée par M/Mme/Melle (nom du représentant légal) en qualité de (fonction) à me représenter dans l'Espace Économique Européen pour toutes questions relatives à la prestation TREMPLIN.

Je m'engage à signaler immédiatement au CSTB toute nouvelle désignation du représentant ci-dessus désigné.

Je demande à ce propos que les frais qui sont à ma charge lui soient facturés directement. Elle en assurera le règlement pour mon compte et en mon nom, dès réception des factures comme elle s'y engage en acceptant la représentation.>

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur, l'expression de ma considération distinguée.

**Date et signature du représentant
légal du demandeur**

Ne concerne que les demandeurs situés hors de l'Espace
Économique Européen (EEE)

**Date et signature du représentant
dans l'Espace Économique Européen**

Précédées de la mention manuscrite
« Bon pour acceptation de la représentation »