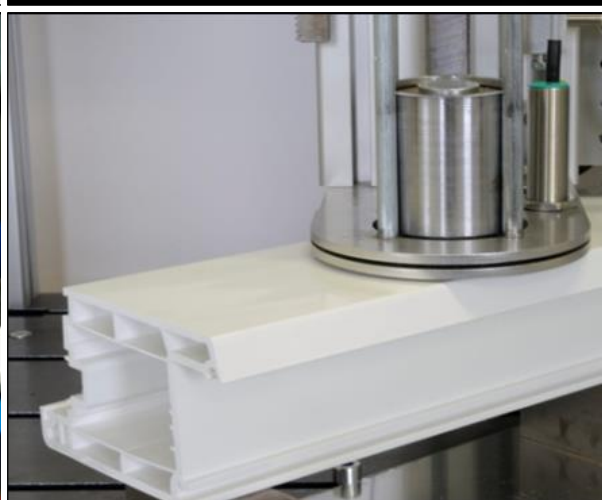
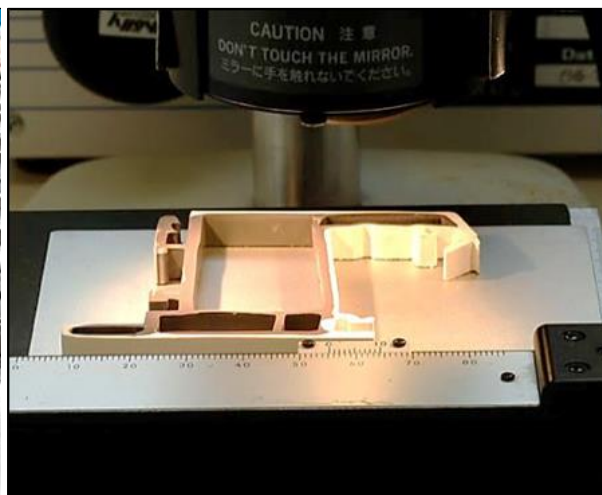


CERTIFICATION

Référentiel de certification NF : Profils de fenêtres en PVC *NF Certification Reference System : PVC Window Profiles*



N° d'identification / *Identification No:* NF126

N° de révision / *Revision No.:* 13

Date de mise en application / *Application date:* 13/09/2021

Référentiel de certification NF PROFILÉS DE FENÊTRES EN PVC
NF Certification Reference System - PVC Window Profiles
N° de révision / Revision No.: 13



PROFILÉS DE FENÊTRES EN PVC
PVC window profiles

La version anglaise est fournie à titre informatif. En cas de doute ou de litige, seule la version française fait foi. / *The English version is provided for information. In case of doubt or dispute, the French version only is valid.*

Le présent document a été rédigé sur l'initiative et sous la direction du CSTB qui a recueilli le point de vue de l'ensemble des parties intéressées. Toute reproduction ou représentation intégrale ou partielle du présent document ainsi que toute exploitation de tout ou partie du présent document aux fins d'évaluation, de certification et d'essais, réalisées sans l'accord préalable et écrit du CSTB ne sont pas autorisées. / *This document has been drafted on CSTB's initiative and under its supervision. CSTB has thus collected the opinion of all the interested parties. Any reproduction or representation, in whole or in part, of this document, as well as any use of this document, either partial or total, for assessment, certification or testing purposes, without prior and written consent from CSTB are not permitted.*

TABLE DES MATIÈRES / TABLE OF CONTENTS

Partie 1 L'application	Part 1 Application	7
1.1 Champs d'application	1.1 Scope	7
1.2 Valeur ajoutée de la certification	1.2 Certification added value	9
1.3 Demander une certification / Contrat de certification	1.3 Applying for certification/Certification contract	11
1.4 Engagement du demandeur	1.4 Applicant's commitment	13
1.5 Publication	1.5 Publication	15
Partie 2 Le programme de certification	Part 2 The certification scheme	16
2.1 Les réglementations	2.1 Regulations	16
2.2 Les normes et spécifications complémentaires	2.2 The standards and complementary specifications	16
2.3 Déclarations des modifications	2.3 Modification declaration	17
2.4 Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits	2.4 The quality management provisions : audit reference system	22
2.5 Le marquage – Dispositions générales	2.5 Marking – General provisions	33
2.6 Fraudes et falsifications	2.6 Frauds and falsifications	38
Partie 3 Le processus de certification	Part 3 The Certification Process	39
3.1 Généralités	3.1 General	39
3.2 Processus de traitement d'une demande de certification	3.2 Certification application handling process	40
3.3 Les audits	3.3 Audits	42
3.4 Les prélèvements	3.4 Sampling	49
3.5 Les essais	3.5 Tests	50
Partie 4 Les intervenants	Part 4 The stakeholders	56
4.1 L'organisme certificateur	4.1 The certifying body	56
4.2 Organismes d'audits	4.2 Audit bodies	56
4.3 Organisme d'essais	4.3 Test bodies	57
4.4 Sous Traitance	4.4 Subcontracting	57
4.5 Comité Particulier	4.5 Specific Committee	58
Partie 5 Lexique	Part 5 Glossary	60

Annexe de gestion administrative de la certification NF / NF Administrative management appendix

Le présent référentiel de certification a été soumis à la validation de la Direction Technique du CSTB. Il a été approuvé par le Directeur Général d'AFNOR Certification le 13/09/2021 pour acceptation dans le système de certification NF.

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, 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. La révision du référentiel de certification est approuvée par le Directeur Général d'AFNOR Certification.

This certification reference system has been submitted for validation by the CSTB Technical Department. It was approved by the AFNOR Certification Managing Director on 13/09/2021 for acceptance in the NF certification system.

It cancels and replaces all previous versions.

As a certifying body accredited by the COFRAC under the number 5-0010, accreditation range available at www.cofrac.fr, CSTB undertakes to draft certification reference systems that guarantee an appropriate level of requirements for the quality of the products, their suitability for use and their durability.

This certification reference system may therefore be revised, in whole or in part, by CSTB, after the interested parties have been consulted. The revision of the certification reference system is approved by the AFNOR Certification Managing Director.

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS / MODIFICATION HISTORY

Parties modifiées / Modified Part	N° de révision / Revision No.	Date de mise en application / Date brought into application	Modifications effectuées / Modification made
Tout le document / The entire document	10	27/02/2012	Révision du référentiel de certification / Update of the certification reference system
Tout le document / The entire document	11	20/04/2015	Révision totale du référentiel de certification avec la nouvelle trame / Total revision of the certification standard with the new framework Création d'une annexe technique / Creation of a technical appendix Création d'une annexe de gestion administrative de la certification / Creation of an appendix for the administrative management of certification
Tout le document / The entire document	12	13/11/2018	Mise en forme suivant la nouvelle trame de référentiel / Formatting according to the new reference frame Intégration des modifications apportées par l'additif n°1 du 15/02/2017 / Incorporation of the changes made by Addendum No. 1 of 15/02/2017 Actualisation des spécifications techniques suite à la création du référentiel de certification QB « Composition vinylique et sa fabrication pour profilés de fenêtres en PVC » (QB34) / Updating of the technical specifications following the creation of the QB certification reference "Vinyl composition and its manufacture for PVC window profiles" (QB34)
§2.5.2.1			Le marquage « (NF) CSTB » devient « NF126 CSTB » / The marking " (NF) CSTB " becomes " NF126 CSTB "

Parties modifiées / <i>Modified Part</i>	N° de révision / <i>Revision No.</i>	Date de mise en application / <i>Date brought into application</i>	Modifications effectuées / <i>Modification made</i>
Tout le document / <i>The entire document</i>	13	13/09/2021	Mise en forme / <i>Formatting</i> Intégration des dispositions de la norme NF EN 12608-1+A1 (Août 2020) / <i>Integration of the requirements of standard NF EN 12608-1+A1 (August 2020)</i> Révision du Document Technique 126-01 rev01 / <i>Revision of Technical Document 126-01 rev01</i>
§2.3.4			Précisions sur les modifications mineures / <i>Clarification of minor modifications</i>
§2.4.2			Intégration des contrôles sur les constituants du produit, des contrôles en cours de fabrication et sur produits finis / <i>Integration of controls on product components, during production controls and finished products</i>
§3.1			Obtention du droit d'usage de la marque NF pour de nouveaux profilés entre 2 comités / <i>Granting of the right to use the NF mark for new profiles between 2 Specific Committees</i>

Partie 1 L'application

1.1 Champ d'application

Le présent référentiel de certification concerne les gammes de profilés de fenêtres en PVC-U (polychlorure de vinyle non plastifié) de teinte claire, non revêtus, destinés à la fabrication de menuiseries (fenêtres et portes) définis dans la norme NF EN 12608-1+A1 et dans les spécifications techniques complémentaires précisées dans le document technique 126-01.

La marque NF « Profilés de fenêtres en PVC » (NF126) vise :

- les profilés principaux (ouvrant, dormant, meneau, élargisseur de dormant, traverse d'ouvrant ou de dormant, battement, pièce d'appui fermée, réhausse d'appui, fourrure d'épaisseur, coulisse de volet roulant utilisée en fourrure d'épaisseur) ;
- les profilés accessoires (parclose, habillage dans le cas de la réhabilitation, bavette, battement faisant fonction de couvre joint, panneau de soubassement ; chicane mono ou double paroi, liste non exhaustive) ;
- les profilés coextrudés dont les parties non visibles sont constituées de composition(s) vinylique(s) retraitée(s) et/ou recyclée(s) dont le site de fabrication a été au préalable certifié par la marque QB 34 ou équivalent,
- les profilés comportant un ou plusieurs profilé(s) d'étanchéité coextrudé(s)/post-extrudé(s) (l'adhérence du profilé d'étanchéité qui ne peut être remplacé sera vérifiée : voir « Adhésivité des profilés d'étanchéité coextrudés/post-extrudés » selon le document technique 126-01, partie 5).

La composition vinylique et sa fabrication utilisée pour l'extrusion de ces profilés doit être certifiée selon les modalités du référentiel de certification QB « Composition vinylique et sa fabrication pour profilés de fenêtres en PVC » (QB34) ou équivalent (caractéristiques certifiées et modalités d'évaluation identiques).

Les profilés doivent appartenir à une gamme de profilés définie par référence :

- à un système de fenêtre dont l'aptitude à l'emploi de ces profilés doit être validée dans un

Part 1 Application

1.1 Scope

This certification reference system applies to ranges of uncoated window profiles made of PVC-U (unplasticised polyvinyl chloride) in light shades, intended for use in the manufacture of joinery (windows and doors), as defined in the NF EN 12608-1+A1 standard and in the additional technical specifications mentioned in technical document 126-01.

The NF mark for "PVC Window Profiles" (NF 126) covers:

- *the main profiles (opening leaf, fixed frame, mullion, frame extender, opening leaf or fixed frame rail, central stile, closed sill, elevating support, furring, rolling shutter slide used as furring);*
- *accessory profiles (including but not limited to beading, trim in the case of rehabilitation, apron, central stile used as a cover strip and base structure panel, single or double-walled baffle, non-exhaustive list);*
- *co-extruded profiles in which the non-visible parts are comprised of processed and/or recycled vinyl compounds from manufacturing sites which have previously been certified with the QB 34 mark or equivalent,*
- *profiles containing one or more co-extruded/post-extruded sealing profiles (the adhesion of the sealing profile which cannot be replaced will be verified: see "Adhesiveness of the co-extruded/post-extruded sealing profiles" as in technical document 126-01, part 5).*

The vinyl compound and its manufacturing process used for the extrusion of these profiles shall be certified according to the procedures in the QB certification reference system "Vinyl compounds and their manufacture for PVC window profiles" (QB 34) or equivalent (identical certified characteristics and assessment procedures).

The profiles shall belong to a range of profiles defined by reference to:

- *a window system whose suitability for the use of these profiles must be validated in*

Document Technique d'Application (DTA) en cours de validité ou en cours d'instruction ou dans toute évaluation technique collégiale d'un procédé de construction (*), intégrant le produit, avérée positive et compatible avec les autres procédés auxquels ce procédé est combiné pour la réalisation d'un ouvrage ou,

à une certification NF « Portes extérieures PVC, aluminium, acier et composites » (NF412) ou équivalent (caractéristiques certifiées et modalités d'évaluation identiques).

Cas particuliers : cette exigence n'est pas obligatoirement applicable aux profilés accessoires suivants :

- rejet d'eau sur ouvrant,
- battement rapporté intérieur ne portant pas la garniture d'étanchéité principale,
- panneau de soubassement.

L'aptitude à l'emploi du panneau de soubassement devra être vérifiée :

- soit dans le cadre de la procédure de certification NF « Fenêtres et blocs-baies PVC et aluminium RPT » (NF220) ou équivalent (caractéristiques certifiées et modalités d'évaluation identiques),
- soit dans le cadre de la procédure d'instruction du DTA ou d'une évaluation technique collégiale d'un procédé de construction, intégrant le produit, avérée positive et compatible avec les autres procédés auxquels ce procédé est combiné pour la réalisation d'un ouvrage.

(*)Note : un procédé de construction intègre l'ensemble de la chaîne, conception et réalisation, qui conduit à la transformation d'un produit ou l'utilisation d'un service pour la réalisation d'une partie d'ouvrage.

La marque NF s'attache à contrôler :

- des caractéristiques de sécurité des personnes, des animaux domestiques et des biens, lorsque requis en considération de l'utilisation normale et courante des produits,
- et/ou d'aptitude à l'usage,
- et/ou de durabilité des produits,
- et/ou des caractéristiques complémentaires éventuelles permettant de se différencier sur le marché.

Les caractéristiques certifiées sont identifiées au § 1.2 ci-après.

a Technical Application Document (DTA) currently valid or currently under examination or any other positive technical assessment of a construction procedure (*) including the product and compatible with the other procedures with which this procedure is combined to build a structure, or

- NF certification for "Exterior PVC, Aluminium, Steel and Composite Doors" (NF412) or equivalent (identical certified characteristics and assessment procedures).

Special cases: this requirement is not mandatory for the following accessory profiles:

- drip sill on an opening leaf,
- applied interior central stile that does not receive the primary sealing gasket,
- base structure panel.

The base structure panel's suitability for use shall be verified:

- as part of the NF certification procedure for "PVC and RPT Aluminium Windows and Patio Doors" (NF220) or equivalent (identical certified characteristics and assessment procedures), or
- as part of the examination procedure for the DTA or a positive technical assessment of a construction procedure including the product and compatible with the other procedures with which this procedure is combined to build a structure.

(*) Note: a construction system covers the whole process from design to execution, leading to the processing of a product or the use of a service for the execution of parts of a structure.

The NF mark strives to inspect:

- the safety characteristics for people, pets and goods, when required in view of the normal and common use of products,
- and/or the suitability for use,
- and/or the durability of the products,
- and/or any complementary characteristics to enable them to stand out in the market.

The certified characteristics are identified in § 1.2 below.

1.2 Valeur ajoutée de la certification

La certification est une reconnaissance par une tierce partie de la conformité de caractéristiques démontrant la valeur ajoutée du profilé de fenêtre en PVC.

Les caractéristiques certifiées de l'application NF « Profilés de Fenêtres en PVC » sont :

- l'aptitude à l'emploi et la constance de qualité des profilés de fenêtres en PVC selon la norme NF EN 12608-1+A1,
- l'appréciation de la durabilité prévue par le référentiel de certification QB « Composition vinylique et sa fabrication pour profilés de fenêtres en PVC » (QB34) ou équivalent et la norme NF EN 12608-1+A1.

1.2 Certification added value

Certification is recognition by a third party of the conformity of the characteristics demonstrating the added value of the PVC window profile.

The certified characteristics of the NF application "PVC Window Profiles" are the following:

- *suitability for use and constant quality of PVC window profiles in compliance with the NF EN 12608-1+A1 standard,*
- *assessment of durability as covered by the QB certification "Vinyl compounds and their manufacture for PVC window profiles" (QB 34) or equivalent and by the NF EN 12608-1+A1 standard.*

Ces caractéristiques certifiées sont évaluées sous la responsabilité du CSTB avec les moyens de contrôle suivants :

	Admission	Surveillance continue
<p>Réalisation d'un audit de la production par un auditeur technique qualifié :</p> <ul style="list-style-type: none"> - vérification de la réalisation des contrôles et des enregistrements de la production : matières premières, fabrication, produits finis ; - vérification des dispositions de maîtrise de la qualité : métrologie, conditionnement, stockage, traçabilité, marquage du produit, traitement des non-conformités et des réclamations client ; - supervision d'essais de caractéristiques certifiées réalisés par le demandeur, le cas échéant. 	Oui	Oui Fréquence : 2 audits annuels (*)
<p>Réalisation d'essais par un laboratoire reconnu par l'organisme certificateur (indépendant et compétent) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - prélèvement des échantillons réalisé par l'organisme certificateur et effectué sur le site du demandeur. 	Oui	Oui Fréquence : 2 campagnes d'essais annuels

CSTB is responsible for assessing the certified characteristics, using the following control measures:

	Admission	Continued monitoring
<p>Production audit carried out by a qualified technical auditor:</p> <ul style="list-style-type: none"> - verification that the production inspections and records have been completed: raw materials, production, finished products; - verification of the quality management provisions: metrology, packaging, storage, traceability, product marking, processing of non-conformities and customer complaints; - supervision of certified characteristics tests carried out by the applicant, where applicable. 	Yes	Yes Frequency: 2 annual audits (*)
<p>Tests carried out by a laboratory recognised by the certifying body (independent and competent):</p> <ul style="list-style-type: none"> - samples taken by the certifying body and completed on the applicant's site. 	Yes	Yes Frequency: 2 annual test campaigns

(*) Remarque : la fréquence peut être réduite à un audit annuel. A la demande du titulaire, cette disposition ne pourra s'appliquer qu'à partir de la 3^{ème} année suivant la première admission.

Cet allègement est possible à condition :

- que le titulaire soit certifié ISO 9001 par un organisme certificateur accrédité par le COFRAC ou par un membre de l'EA (European cooperation for Accreditation) ou par un membre de l'IAF (International Accreditation Forum); voir signataires sur www.cofrac.fr et
- que les 6 audits précédents n'aient pas fait l'objet de fiche d'écart critique ou non critique (en audit et sur les résultats des essais dans le cadre du suivi), d'aucun avertissement ni d'aucune sanction.

En cas d'écart constaté, d'avertissement, de sanction ou en cas de perte du certificat ISO 9001, la fréquence d'audit redevient automatiquement celle de la surveillance normale soit 2 audits annuels

(*) Note: the frequency may be reduced to one annual audit. At the holder's request, this provision may apply only starting from the 3rd year following initial admission.

This reduction is possible as long as:

- the holder is ISO 9001 certified by a certifying body accredited by the COFRAC or by a member of the EA (European cooperation for Accreditation) or by a member of the IAF (International Accreditation Forum) – see signatories at www.cofrac.fr – and
- 6 previous audits have not been the subject of a critical or non-critical deviation sheet (during the audit or on the results of follow-up tests), warning or sanction.

In the event of any deviation observed, warning or sanction or if ISO 9001 certification is lost, the audit frequency shall then be brought back to normal monitoring, i.e. 2 annual audits.

1.3 Demander une certification / Contrat de certification

Toute entité juridique :

- fabricant des produits entrant dans le champ d'application défini ci-dessus et capable de respecter les exigences techniques décrites dans la partie 2 du présent document,
- distributeur des produits entrant dans le champ d'application défini ci-dessus, pour lesquels le fabricant respecte les exigences techniques décrites dans la partie 2 du présent document,

peut demander à bénéficier d'un droit d'usage de la marque NF Profilés de fenêtres en PVC.

Une telle requête est désignée par « demande », l'entité qui la formule étant nommée le « demandeur ».

Le demandeur adresse sa demande à l'organisme certificateur. Elle est accompagnée de toutes les informations utiles concernant les produits visés, les conditions de fonctionnement et les contrôles effectués pour assurer la conformité des produits au présent référentiel de certification.

Un modèle de demande et la liste des renseignements à fournir à l'appui d'une demande sont annexés au présent référentiel de certification.

Pendant un délai de 10 jours ouvrés à compter de la date de réception par l'organisme certificateur de sa demande de certification, le demandeur a la faculté de se dédire de ses engagements, pour une cause quelconque, en envoyant une lettre recommandée avec accusé de réception à l'organisme certificateur.

Le Contrat de certification est constitué de la lettre de demande complétée, signée et, le cas échéant, accompagnée du devis ; il est régi par l'ensemble des documents référencés à cette lettre de demande (règles générales de la marque NF, référentiel de certification, document technique et annexe de gestion administrative).

Le Contrat est conclu sans limitation de durée.

Le titulaire peut résilier de plein droit la certification NF pour toutes ou certaines de ses certifications, pour une cause quelconque, notamment lorsque l'activité a cessé.

1.3 Applying for certification/Certification contract

Any legal entity:

- manufacturing products within the scope defined above and that can comply with the technical requirements described in Part 2 of this document,
- or distributing products within the scope defined above for which the manufacturer complies with the technical requirements described in Part 2 of this document,

may request the right to use the NF mark PVC Window Profiles.

Such requests are referred to as "applications" while the entities making them are referred to as "applicants".

Applicants submit their application to the certifying body. It is accompanied by all the useful information concerning the given products, the production conditions and quality control to ensure compliance of the products with this certification reference system.

An application form and the list of information to be supplied to support an application are available in the appendix on the administrative management of the certification.

For a period of 10 working days, beginning on the date of receipt by the certifying body of their application for certification, applicants have the right to desist from their commitments, for any cause whatsoever, by sending a registered letter with acknowledgement of receipt to the certifying body.

The completed and signed application letter, accompanied by a quote, if applicable, forms the certification contract. It is governed by all the documents referenced to this application letter (NF mark general rules, certification reference system, technical documents and the administrative management appendix for certification).

The contract is concluded without limitation of time.

The holder may terminate, with no further legal formality, NF certification for all or some of their certifications for any reason whatsoever, in particular when the relevant activity has ceased.

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 NF pour l'une des raisons définies ci-dessus.

À compter de la date de prise d'effet de la résiliation, le titulaire s'engage à ne plus utiliser de quelque manière que ce soit, ni à reproduire sur quelque support que ce soit la marque NF pour les produits dont la certification a cessé.

Le Contrat est soumis au droit français. En cas de difficulté sur l'interprétation, l'exécution ou la validité du Contrat, et sauf en cas d'urgence justifiant la saisine d'une juridiction compétente statuant en référé, les Parties s'efforceront de résoudre leur différend à l'amiable.

Au cas où les Parties ne parviendraient pas à résoudre leur différend dans un délai de trois (3) mois à compter de sa survenance, le litige sera porté par la Partie la plus diligente devant les tribunaux français compétents.

Note 1 : Cas particulier d'une demande d'admission et des audits de suivi dans un pays à vigilance particulière

Les dispositions spécifiques temporaires et exceptionnelles pour les cas où les audits ne pourraient pas être réalisés « in situ » sont décrites au § 3.3.3.

Note 2 : Cas particulier d'une nouvelle demande dans le cadre d'un retrait ou d'une suspension d'un certificat à la suite d'une sanction

Lorsque le CSTB prononce le retrait d'un certificat à la suite d'une sanction, le titulaire perd son droit d'usage de la marque NF. Il devient ancien titulaire. L'ancien titulaire ne peut déposer une nouvelle demande de certification pour un produit, un service, une personne identique au produit ou service ou personne ayant fait l'objet de la décision de retrait du certificat, que sous réserve de fournir au CSTB des preuves jugées suffisantes mettant en évidence que des actions curatives et correctives ont été apportées depuis la décision de retrait, afin que le produit ou service ou personne respecte de façon stricte et durable l'ensemble des exigences pour la Certification.

De la même façon, lorsque le CSTB prononce la suspension d'un certificat à la suite d'une sanction, le titulaire perd le droit d'usage de la

Such termination takes effect only after the expiration of a period of 15 days beginning on the date of receipt by CSTB of the registered letter with acknowledgement of receipt, remitted by the holder, communicating the termination with no further legal formality of the NF certification for one of the reasons defined above.

Beginning at the date when the termination takes effect, the holder undertakes to no longer use in any way whatsoever, nor reproduce on any medium whatsoever, the NF mark for the products for which certification has ended.

The contract is subject to French law. If there is any problem with interpretation, execution or validity of the contract, the parties agree to solve their differences out of court unless there is an emergency that justifies calling in competent jurisdiction acting in summary proceedings.

If the parties are unable to resolve their differences within three (3) months from their emergence, the dispute will be taken by the most diligent party before the competent French courts.

Note 1: Particular case of an admission request and follow-up audits in a country subject to special vigilance.

Specific temporary and exceptional provisions for cases in which audits cannot be conducted « in situ » are identified in § 3.3.3.

Note 2: Special case of a new application when a certificate is withdrawn or suspended after a sanction

When CSTB announces the withdrawal of a certificate following a sanction, the holder loses his/her right to use the NF mark. The holder thus becomes a former holder. Former holders can only submit a new certification application for a product, service, or person identical to the product or service or person involved in the decision to withdraw the certificate, subject to providing CSTB with evidence deemed sufficient to demonstrate that curative and corrective actions have been taken since the withdrawal decision, so that the product or service or person strictly complies with all Certification requirements over the long term.

Likewise, when CSTB announces the suspension of a certificate following a sanction, the holder loses his/her right to use the NF mark

marque NF tant que le CSTB n'a pas levé cette suspension. Cette levée suppose que le titulaire fournisse au CSTB des preuves jugées suffisantes mettant en évidence que des actions curatives et correctives ont été apportées depuis la décision de suspension, afin que le produit ou service ou personne respecte de façon stricte et durable l'ensemble des exigences de Certification.

until CSTB removes the suspension. The suspension can be removed when the holder provides CSTB with evidence deemed sufficient to demonstrate that curative and corrective actions have been taken since the suspension decision, so that the product or service or person strictly complies with all Certification requirements over the long term.

1.4 Engagement du demandeur

Avant de faire sa demande, le demandeur doit s'assurer qu'il remplit les conditions définies dans le présent référentiel de certification, concernant son produit et les sites concernés. Il est de la responsabilité du demandeur de s'assurer que les réglementations applicables à son produit sont respectées.

Il doit s'engager à respecter les mêmes conditions pendant toute la durée d'usage de la marque NF.

Le demandeur prend l'engagement :

- 1** d'accepter et de respecter les conditions fixées et définies dans le référentiel de certification propre au domaine des produits concernés, et en particulier à :
 - présenter à la certification des produits conformes à la réglementation en vigueur concernée,
 - mettre en œuvre les changements nécessités par les évolutions du référentiel de certification qui sont communiqués par l'organisme de certification,
 - utiliser la marque NF dans les conditions définies au référentiel de certification et pour les seuls produits certifiés,
 - donner suite aux décisions prises par l'organisme certificateur dans le cadre de la certification (notamment définir et mettre en œuvre des actions correctives suite à un écart constaté ou appliquer une décision de sanction) ;
- 2** de s'acquitter des frais de certification (gestion, audit et essais éventuels) en conformité avec le barème en vigueur ;
- 3** de ne pas présenter à la certification des produits issus de la contrefaçon ;
- 4** de prendre les dispositions nécessaires pour :
 - la conduite de l'audit, y compris la fourniture d'éléments en vue de leur examen tels que : de la documentation et des enregistrements, l'accès au matériel, aux sites, aux zones, aux

1.4 Applicant's commitment

Before making their application, applicants must make sure that they meet the conditions defined in this certification reference system concerning their product and the sites concerned. It is the applicants' responsibility to make sure that the regulations applicable to their product are respected.

They shall commit themselves to meeting the same conditions during the whole duration of the use of the NF mark.

The applicant makes the commitment:

- 1** *To accept and respect the conditions set and defined in the certification reference system specific to the area of the products concerned, and in particular to:*
 - *Present for certification products that conform to the current regulations concerned,*
 - *Implement the changes required by the developments of the certification reference system which are communicated by the certifying body,*
 - *Use the NF mark under the conditions defined in the certification reference system and for the products certified only,*
 - *Provide follow-up to the decisions taken by the certifying body in the context of the certification (in particular define and implement corrective actions following an observed irregularity or apply a penalty decision);*
- 2** *To pay certification fees (management, audit and any tests) in conformity with the current scale;*
- 3** *Not to present for certification any counterfeit products;*
- 4** *To take the necessary provisions for:*
 - *The conduct of the audit, including the supply of elements for their examination, such as: documentation and records, access to the*

-
- | | |
|---|---|
| <p>personnels et sous-traitants du client concerné,</p> <ul style="list-style-type: none">- la participation d'observateurs pendant l'audit, le cas échéant ; <p>5 d'instruire et d'enregistrer toutes les réclamations :</p> <ul style="list-style-type: none">- mettre ces enregistrements à la disposition de l'organisme certificateur et des auditeurs sur demande,- prendre toute action appropriée en rapport avec ces réclamations et les imperfections constatées dans les produits qui ont des conséquences sur leur conformité aux exigences de la certification,- documenter les actions entreprises ; <p>6 de réserver la dénomination commerciale du produit présenté aux seuls produits certifiés conformes aux Exigences Techniques concernées ;</p> <p>7 d'appliquer efficacement le système de contrôle interne de production mis en place pour répondre aux exigences du référentiel de certification ;</p> <p>8 d'exercer les contrôles qui lui incombent pour que le maintien du droit d'usage de la marque NF puisse être accordé ;</p> <p>9 d'informer sans délai l'organisme certificateur de toute modification apportée au dossier de base déposé lors de la demande de droit d'usage de la marque NF (notamment toute modification apportée au(x) produit(s) ayant fait l'objet de la demande) ;</p> <p>10 d'informer l'organisme certificateur de toute cessation définitive, ou temporaire, de production concernée par le certificat ;</p> <p>11 de faire des déclarations et des communications sur la certification en cohérence avec la portée de la certification ;</p> <p>12 de ne pas utiliser la certification de ses produits d'une façon qui puisse nuire à l'organisme certificateur, ni faire de déclaration sur la certification de ses produits que l'organisme de certification puisse considérer comme trompeuse ou non autorisée, notamment :</p> <ul style="list-style-type: none">- ne pas utiliser la marque NF de manière abusive ou non conforme au référentiel de certification en vigueur,- ne pas utiliser le logo de l'organisme certificateur ; <p>13 en cas de suspension, de retrait ou à l'échéance de la certification, de cesser</p> | <p><i>equipment, sites, zones, personnel and sub-contractors of the customer in question,</i></p> <ul style="list-style-type: none">- <i>The participation of third party observers or not during the audit, where applicable;</i> <p>5 <i>To examine and record all complaints:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- <i>Provide these records to the certifying body and auditors on request,</i>- <i>Take all appropriate actions in relation to these complaints and the imperfections observed in the products which have consequences for their conformity with the certification requirements,</i>- <i>Document the actions undertaken;</i> <p>6 <i>To reserve the trade name for the product presented to only certified products that conform to the Technical Requirements concerned;</i></p> <p>7 <i>To apply effectively the internal production inspection system in place to meet the requirements in the certification reference system;</i></p> <p>8 <i>To apply the controls that fall to them so that maintenance of the right to use the NF mark may be granted;</i></p> <p>9 <i>To inform without delay the certifying body of any modifications made to the basic file delivered with the NF mark usage right application (in particular any modifications made to the product(s) that are the subject of the application).</i></p> <p>10 <i>To inform the certifying body of any definitive or temporary halt in the production concerned by the certificate;</i></p> <p>11 <i>To make declarations and communicate on the certificate in keeping with the certification range;</i></p> <p>12 <i>Not to use the certification of its products in any way that may harm the certifying body or make any declaration about the certification of its products that the certifying body may consider as misleading or unauthorised, in particular:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- <i>Not to use the NF mark in any abusive way or in any way that does not conform to the current certification reference system,</i>- <i>Not to use the certifying body's logo;</i> <p>13 <i>If the certification is suspended, withdrawn or expires, to cease using all methods of</i></p> |
|---|---|
-

d'utiliser l'ensemble des moyens de communication qui y fait référence et remplir toutes les exigences prévues par le référentiel de certification et s'acquitter de toute autre mesure exigée ;

14 de communiquer à l'organisme certificateur, sur sa demande, tous les imprimés publicitaires et catalogues faisant référence à la marque NF ;

15 en cas de fourniture des copies de documents de certification à autrui, de les reproduire dans leur intégralité ou tel que spécifié par le référentiel de certification ;

16 en faisant référence à la certification de ses produits dans des supports de communication, tels que documents, brochures ou publicité, de se conformer aux exigences de l'organisme de certification ;

17 de s'assurer, pour tous les intervenants de l'organisme certificateur ou ses sous-traitants qualifiés, que toutes les dispositions de sécurité relatives aux conditions de travail, sites et équipements soient conformes à la réglementation en vigueur du lieu.

communication which refer to it and to meet all the requirements laid down in the certification reference system and to acknowledge all other measures required;

14 *To communicate to the certifying body at its request all printed advertising material and catalogues that refer to the NF mark;*

15 *If copies of certification documents are supplied to others, to reproduce them in full or as specified by the certification reference system;*

16 *When referring to the certification of its products in communication media such as documents, brochures or advertising, to comply with the certifying body's requirements;*

17 *For all participants of the certifying body or its qualified sub-contractors, to ensure that all the safety provisions relating to working conditions, sites and equipment conform to local current regulations.*

1.5 Publication

L'organisme certificateur se réserve le droit de publier les certificats en vue de la meilleure information possible des utilisateurs.

Les caractéristiques certifiées, la liste des titulaires de la marque NF et/ou les certificats NF sont rendus publics sur le site internet de l'organisme certificateur.

1.5 Publication

The certifying body reserves the right to publish the certificates to provide the best possible information to users.

The characteristics certified, the list of holders of the NF mark and/or the NF certificates are made public via the certifying body's website.

Partie 2 Le programme de certification

Le programme de certification de l'application Profilés de fenêtres en PVC est composé du présent référentiel de certification, qui référence :

- les Règles Générales de la marque NF, qui fixent l'organisation et les conditions d'usage de la marque,
- les normes mentionnées dans le § 2.2.1,
- les spécifications techniques complémentaires mentionnées dans le § 2.2.2.

Le présent référentiel de certification s'inscrit dans le cadre de la certification des produits et des services autres qu'alimentaires prévue au Code de la Consommation (articles R-433-1 à R 433-2 et L 433-3 à L 433-11). Il précise les conditions d'application des Règles Générales de la marque NF aux produits définis dans la partie 1.

2.1 Les réglementations

L'attribution du droit d'usage de la marque NF ne saurait en aucun cas substituer la responsabilité du CSTB à celle qui incombe légalement à l'entreprise titulaire du droit d'usage de la marque NF.

L'organisme certificateur n'a pas pour mission de démontrer la conformité du produit aux exigences réglementaires listées au présent document : cette mission incombe exclusivement aux organismes agréés par les autorités compétentes pour l'application de chacune des réglementations concernées.

2.2 Les normes et spécifications complémentaires

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).

Part 2 The Certification Scheme

The certification scheme for the NF application for "PVC Window Profiles" consists of this certification reference system, which references:

- *the General Rules for the NF mark, which set the organisation and conditions for the use of the mark,*
- *the standards referred to in §2.2.1,*
- *the additional technical specifications defined in §2.2.2,*
- *the administrative management appendix to the certification system.*

This certification reference system is consonant with the framework of the certification of products and services other than foodstuffs, as provided for in the Consumer Code (articles R433-1 to R433-2 and L433-3 to L433-11). It specifies the conditions for applying the General Rules for the NF mark to the products defined in Part 1.

2.1 Regulations

The granting of the right to use the NF mark in no way substitutes CSTB's responsibility for the legal responsibility on the company which holds the NF mark usage right.

The certifying body's tasks do not lie in proving conformity of a product to the regulatory requirements listed in this document. Those tasks are strictly incumbent upon the bodies approved by the authorities in charge of applying each of the regulations concerned.

2.2 The standards and complementary specifications

For the references that indicate a date of implementation or an index, only the version cited is applicable. For references that do not indicate a date of implementation or index, the most recent version of the reference document applies (including any amendments).

2.2.1. NORMES APPLICABLES

- NF EN 12608-1+A1: Profilés de poly(chlorure de vinyle) non plastifié (PVC-U) pour la fabrication des fenêtres et des portes – Classification, exigences et méthodes d'essai – Partie 1 : profilés en PVC-U non revêtus avec des faces de teinte claire
- NF EN ISO 9001 : Systèmes de management de la qualité – Exigences

2.2.2. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES COMPLÉMENTAIRES

En complément aux exigences fixées dans les paragraphes précédents, les produits doivent répondre aux spécifications techniques complémentaires définies dans le document technique 126-01 :

- partie 1 : Epaisseurs des parois des profilés principaux ;
- partie 2 : Profilés coextrudés ;
- partie 3 : Essais sur profilés de fenêtre ;
- partie 4 : Modifications mineures des profilés principaux et accessoires

2.3 Déclaration des modifications

Ce paragraphe précise les informations que le titulaire du droit d'usage de la marque NF doit fournir au CSTB et les démarches qu'il doit suivre dans les cas de modifications concernant :

- le titulaire ;
- l'unité de fabrication ;
- l'organisation qualité de l'unité de fabrication ;
- le produit.

Le non-respect de cette obligation constaté par le CSTB, peut conduire à une suspension, voire à un retrait du droit d'usage de la marque NF.

Dans les cas non prévus précédemment, le CSTB détermine si les modifications remettent en cause la certification et s'il y a lieu de procéder à un contrôle complémentaire. En fonction des résultats de l'instruction, le CSTB notifie la décision adéquate.

2.2.1 APPLICABLE STANDARDS

- *NF EN 12608-1+A1: Unplasticised poly(vinyl chloride) (PVC-U) profiles for the fabrication of windows and doors - Classification, requirements and test methods – Part 1: Non-coated PVC-U profiles with light coloured surfaces*
- *NF EN ISO 9001: Quality management systems – Requirements*

2.2.2 TECHNICAL COMPLEMENTARY SPECIFICATIONS

In addition to the requirements set out in the previous paragraphs, the products shall meet the additional technical specifications defined in technical document 126-01:

- *part 1: Thickness of the walls of the main profiles;*
- *part 2: Co-extruded profiles;*
- *part 3: Window profile testing*
- *part 4: Minor modifications to main profiles and accessories*

2.3 Modification declaration

This paragraph specifies the information that the holder of the right to use the NF mark must provide to CSTB and the procedures he must follow in the event of any modifications to:

- *The holder;*
- *The manufacturing unit;*
- *The quality organisation of the manufacturing unit;*
- *The product.*

Failure to respect this obligation as observed by CSTB may lead to a suspension or withdrawal of the right to use the NF mark.

In the cases not provided for earlier, CSTB determines whether the modifications bring the certification into question and if it is necessary to carry out a complementary quality assurance operation. Depending upon the results of the examination, CSTB communicates the appropriate decision.

2.3.1. MODIFICATIONS CONCERNANT LE TITULAIRE

Le titulaire doit signaler par écrit au CSTB toute modification juridique de sa société ou tout changement de raison sociale.

En cas de fusion, liquidation ou absorption du titulaire, tous les droits d'usage de la marque NF dont il pourrait bénéficier cessent de plein droit. Une nouvelle demande peut être déposée et son instruction peut être allégée en fonction des modifications apportées.

En cas de fusion ou d'absorption n'entraînant qu'un changement de raison sociale du titulaire, sans modification :

- du ou des produit(s) certifié(s),
- du processus de fabrication,
- des moyens matériels et humains,
- de l'organisation qualité et
- des modalités de contrôle,

Le certificat pourra être mis à jour à réception du courrier d'information à en-tête de la nouvelle raison sociale.

2.3.2. MODIFICATION CONCERNANT L'UNITÉ DE FABRICATION

→ Cas d'un transfert de production :

Tout transfert (total ou partiel) de l'unité de fabrication d'un produit certifié dans un autre lieu de fabrication entraîne une cessation immédiate du marquage NF par le titulaire sur les produits concernés.

Le titulaire doit déclarer ce transfert par écrit au CSTB qui organisera un audit de la nouvelle unité de fabrication et, le cas échéant, fera procéder à la réalisation d'essais. La visite peut être allégée, voire supprimée, lorsque la nouvelle unité de fabrication bénéficie déjà du droit d'usage de la marque NF.

Les modalités d'évaluation et de décision de reconduction de la certification sont identiques à celles de l'admission décrites en Partie 3 du présent référentiel.

Dans le cas d'une sous-traitance de l'extrusion à une entreprise bénéficiant déjà du droit d'usage de la marque NF, une déclaration d'intention de transfert d'outillage et une confirmation que le(s) produit(s) fabriqué(s) est(sont) conforme(s) à la norme NF EN 12608-1+A1 et aux spécifications techniques

2.3.1 MODIFICATIONS CONCERNING THE HOLDER

The holder shall communicate in writing to CSTB any legal modification of their company or any modification in their company name.

In case of merger, liquidation or absorption of the holder, all rights to use the NF mark from which they might benefit shall automatically stop. A new admission application may be submitted and its examination may be streamlined depending upon the modifications made.

In the case of a merger or takeover bringing about a change of the holder's company name but no modifications to:

- *the certified product(s),*
- *the manufacturing process,*
- *the technical and human resources,*
- *the quality organisation and*
- *the inspection methods,*

The certificate can be updated upon receipt of a letter informing us of the change on headed paper bearing the new company name.

2.3.2 MODIFICATIONS CONCERNING THE MANUFACTURING UNIT

→ Case of a production transfers

Any transfer (in whole or in part) of the manufacturing unit of a certified product to another production site entails an immediate halt in the NF marking by the holder on the affected products.

The holder shall declare this transfer in writing to CSTB, which will organise an audit of the new production unit and, where appropriate, have tests carried out. The visit may be streamlined or even cancelled if the new manufacturing unit already has the right to use the NF mark.

The procedures for assessment and for certification renewal decision-making are the same as those for admission, as described in Part 3 of this certification reference system.

If extrusion is subcontracted to a company which already has the right to use the NF mark, a declaration of intent to transfer equipment and a confirmation that the manufactured product(s) is/are compliant with the NF EN 12608-1+A1 standard and with the additional technical specifications must be provided to CSTB at least 1 month prior to extrusion.

complémentaires doivent parvenir au CSTB au moins 1 mois avant l'extrusion.

Entre la déclaration d'intention de transfert et la validation des résultats de qualité d'extrusion des profilés par le CSTB, un marquage transitoire (défini au §2.5.2) sera apposé sur les profilés. Ceux-ci devront être stockés et ne pourront être libérés qu'après réception du nouveau certificat. Si les profilés ne répondent pas aux exigences décrites dans le référentiel, l'ensemble du stock devra être mis au rebut.

La période de marquage transitoire ne pourra pas dépasser 6 mois. La date du début de ces 6 mois sera le jour de réception par le CSTB de la déclaration d'intention de l'extrudeur de procéder au transfert d'outillage.

→ **Cas d'une modification du processus de production :**

Le titulaire doit démontrer que la modification du processus de production n'impacte pas les performances des caractéristiques certifiées du produit (Cf § 2.4.2. / § 8.5.6. 9001 V15) ; il en informe le CSTB.

2.3.3. MODIFICATION CONCERNANT L'ORGANISATION QUALITÉ DE L'UNITÉ DE FABRICATION

Le titulaire doit déclarer par écrit au CSTB toute modification relative à son organisation qualité susceptible d'avoir une incidence sur la conformité de la production aux exigences du présent référentiel de certification. Il doit notamment déclarer toute modification de certification de son système de management de la qualité.

Toute cessation temporaire de contrôle interne d'un produit certifié entraîne une cessation immédiate du marquage NF de celui-ci par le titulaire qui doit en informer le CSTB.

Le CSTB notifie alors au titulaire une décision de suspension de droit d'usage de la marque NF pour une durée déterminée à échéance de laquelle, si le droit d'usage ne peut pas être rétabli, celui-ci fera l'objet d'un retrait de droit d'usage de la marque NF.

2.3.4. MODIFICATION CONCERNANT LE PRODUIT CERTIFIÉ

Toute modification du produit certifié par rapport au dossier de demande, susceptible d'avoir une incidence sur la conformité du produit avec les exigences du présent référentiel de certification,

Between the declaration of intent to transfer and the validation of the profile extrusion quality results by CSTB, a transitional marking (defined in §2.5.2) will be affixed to the profiles. These profiles must be stored and cannot be released until after the new certificate is received. If the profiles do not meet the requirements described in the certification reference system, the entire stock shall be discarded.

The transitional marking period may not exceed 6 months. The start date for these 6 months shall be the date on which CSTB receives the extruder's declaration of intent to proceed to the transfer of equipment.

→ **Case of a modified production process :**

The holder shall prove that the modification of the production process does not have an impact on the performances of the product's certified features (Cf. § 2.4.2.: § 8.5.6. 9001 V15). Furthermore, the holder shall inform CSTB of this absence of impact.

2.3.3 MODIFICATIONS CONCERNING THE MANUFACTURING UNIT'S QUALITY ORGANISATION

The holder must declare in writing to CSTB any modification relating to their quality organisation that may affect the production process's compliance with the requirements of this certification reference system. In particular, they must declare any changes to the certification of the quality management system.

Any temporary halt in internal quality assurance operations for a certified product entails an immediate halt in the NF marking of this product by the holder, who must inform CSTB of this.

CSTB then communicates to the holder a decision to suspend the right to use the NF mark for a specific duration following which, if the right of use cannot be re-established, this holder's right to use the NF mark will be withdrawn.

2.3.4 MODIFICATIONS CONCERNING CERTIFIED PRODUCT

Any modification to the certified product relative to the application dossier that is likely to have an effect on the product's compliance with the

doit faire l'objet d'une déclaration écrite au CSTB. Selon la modification déclarée, le CSTB détermine s'il s'agit d'une demande d'extension de la certification.

Les modifications mineures telles que décrites en partie 3 du Document Technique 126-01 ne font pas l'objet d'une demande d'extension. Elles font l'objet d'une demande décrite au paragraphe 3.4 de l'annexe de gestion administrative.

L'annulation du DTA ou de l'évaluation technique collégiale du procédé de construction, intégrant le produit, avérée positive et compatible avec les autres procédés auxquels ce procédé est combiné pour la réalisation d'un ouvrage entraîne le retrait de la marque NF des profilés liés au système sous DTA ou à l'évaluation technique intégrant le produit.

2.3.5. CESSATION TEMPORAIRE OU DÉFINITIVE DE PRODUCTION

Toute cessation définitive ou temporaire de fabrication de produits (ou d'une gamme de produits) certifiés, quelle que soit sa durée, doit être identifiée, enregistrée et déclarée par écrit au CSTB ; cette déclaration doit mentionner la date de l'arrêt de la production, la date prévisionnelle de la reprise, la date confirmée de la reprise.

Nota : Toute cessation temporaire due à une période de congé n'est pas concernée, sous réserve qu'elle soit inférieure à un mois.

➤ Cas d'une cessation temporaire du site de production ou de la chaîne de production inférieure à 6 mois – Aucune production du produit certifié ou d'un produit similaire

Il n'est pas notifié de suspension au titulaire. Dès la reprise de la production, les autocontrôles définis dans les référentiels doivent être réalisés par le titulaire ; ils seront analysés par l'auditeur du CSTB dans le cadre du prochain audit de suivi. De plus, le titulaire s'engage à déclarer toute modification impactant la performance de son produit (modification produit, unité de fabrication, organisation qualité, ...).

➤ Cas d'une cessation temporaire du site de production ou de la chaîne de production supérieure à 6 mois - Aucune production

Le titulaire doit préciser la durée nécessaire à l'écoulement du stock des produits marqués et fabriqués avant la date d'arrêt de la fabrication.

requirements in the certification reference system must be declared to CSTB in writing. According to the modification declared, CSTB determines whether this is a certification extension application.

Minor modifications as described in part 3 of Technical Document 126-01 are not subject to an extension application. They are subject to an application described in paragraph 3.4 of the Administrative Management Appendix.

Cancellation of the DTA or of the positive technical assessment of the construction procedure, including the product and compatible with the other procedures with which this procedure is combined to build a structure, results in the withdrawal of the NF mark from the profiles linked to the system covered by the DTA or to the technical assessment including the product.

2.3.5 TEMPORARY OR DEFINITIVE HALT IN PRODUCTION

Any definitive or temporary halt in the manufacture of certified products (or a range of products), no matter the duration, must be identified, recorded and declared in writing to CSTB; this declaration must indicate the date of the halt in production, the anticipated resumption date and the confirmed resumption date.

Note: *This does not concern any temporary halt due to a period of leave, as long as the halt is shorter than one month.*

➤ Temporary halt of a production site or production line for less than 6 months – no production of the certified product or a similar product

No suspension is communicated to the holder. When production resumes, self-inspections set out in the reference systems must be carried out by the holder; these will be analysed by the CSTB auditor as part of the follow-up audit. Furthermore, the holder undertakes to declare any modification that impacts their product's performance (product modification, manufacturing unit, quality organisation, etc.).

➤ Temporary halt of a production site or production line for more than 6 months – no production

The holder shall specify the time needed to sell off the inventory of products marked and manufactured prior to the date production ceased. The decision to suspend the certificate

La décision de suspension du certificat et, le cas échéant du droit d'usage de la marque associée, est notifiée au titulaire par le CSTB. A l'expiration du délai indiqué par le titulaire et jugé cohérent par le CSTB, le produit est retiré de la liste des produits certifiés.

La durée totale de la suspension pour ces produits ne doit pas excéder un an. La levée de la suspension ne peut être prononcée qu'à l'issue d'une (des) évaluation(s) de levée de suspension définies par le CSTB

➤ Cas d'une cessation définitive du site de production ou de la chaîne de production

Le titulaire doit préciser la durée nécessaire à l'écoulement du stock des produits marqués. A l'expiration du délai indiqué par le titulaire et jugé cohérent par le CSTB, le produit est retiré de la liste des produits certifiés. La décision de retrait est notifiée au titulaire par le CSTB.

2.3.6. PRECISIONS RELATIVES AUX DISPOSITIONS PORTANT SUR LES EQUIPEMENTS DE MESURES HORS DE VALIDITE METROLOGIQUE PAR SUITE D'UN ARRET DE PRODUCTION DANS LE CADRE D'UNE SITUATION EXCEPTIONNELLE (PANDEMIE, ...)

Les équipements de mesure et d'essai hors de validité métrologique peuvent être utilisés dans les trois mois (*) suivant la reprise de la production, sous réserve que la planification des raccordements soit réalisée d'une part, et que des justifications démontrant que les résultats de mesure et d'essai restent fiables d'autre part :

- en s'appuyant sur les résultats d'essais confirmés sur un échantillon de référence, le cas échéant,
- en confirmant que la dérive déterminée sur les précédents raccordements est acceptable, ou
- en validant des valeurs obtenues lors des contrôles en service (par exemple en utilisant une cale étalon pour le contrôle en service d'un pied à coulisse ou d'une sonde de température pour le contrôle d'une étuve).

En retour de raccordement métrologique cette dérogation sera validée par la confirmation de la nouvelle dérive.

(*) Tout délai supérieur à trois mois doit faire l'objet d'une demande de dérogation au CSTB. Chaque demande sera analysée « au cas par

and, if applicable, the right to use the associated mark, is communicated to the holder by CSTB. When the period indicated by the holder and deemed consistent by CSTB expires, the product is removed from the list of certified products.

The total length of time for a suspension for these products shall not exceed one year. The removal of the suspension may only be announced following one or more suspension removal assessments defined by CSTB.

➤ Definitive halt of a production site or production line

The holder shall specify the time needed to sell off the inventory of marked products. When the period indicated by the holder and deemed consistent by CSTB expires, the product is removed from the list of certified products. The withdrawal decision is communicated to the holder by CSTB.

2.3.6 CLARIFICATIONS REGARDING PROVISIONS CONCERNING MEASURING EQUIPMENT OUTSIDE CALIBRATION VALIDITY FOLLOWING A HALT IN PRODUCTION IN AN EXCEPTIONAL SITUATION (PANDEMIC, ETC.)

Measuring and testing equipment outside calibration validity can be used within three months () of production resuming, on the condition that calibration operations are planned and evidence demonstrates that measuring and testing results remain reliable:*

- *by relying on test results confirmed on a reference sample, if applicable,*
- *by confirming that the instrument drift determined on prior calibrations is acceptable, or*
- *by validating the values obtained during in-service checks (e.g. using a gauge block for the in-service check of a slide calliper or a temperature sensor for an oven check).*

In return for metrological calibration, this waiver will be validated by confirmation of the new drift.

(*) Any period greater than three months requires a waiver request be submitted to CSTB. Each request shall be assessed on a case-by-case basis; particular attention shall be given in cases

cas » ; une attention particulière sera portée dans le cas où la mesure porte sur une caractéristique certifiée ayant un impact sur la santé ou la sécurité des personnes ou des biens.

where the measurement concerns a certified characteristic with an impact on the health or safety of people or property.

2.4 Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits

2.4 The quality management provisions : audit reference system

2.4.1. OBJET

2.4.1 PURPOSE

Les demandeurs/titulaires sont responsables de satisfaire à l'ensemble des exigences de la certification permettant l'attribution du droit d'usage de la marque NF relatif au produit considéré.

Applicants/holders are responsible for satisfying all the certification requirements for the right to use the NF mark relative to the product in question.

Le demandeur/titulaire doit mettre en œuvre tous les moyens nécessaires pour garantir en permanence la conformité du produit au présent référentiel de certification. De plus, il doit assurer la maîtrise des prestataires externes par tout moyen d'évaluation de l'ensemble des éléments constitutifs du produit ou de(s) prestation(s) externalisée(s) pour lequel il est demandeur ou titulaire du droit d'usage de la marque de certification.

Applicants/holders shall implement all the necessary ways and means to permanently guarantee the product's conformity with this certification reference system. In addition, they must ensure the command of their external service providers using all methods to assess all the component elements of a product or external service(s) for which they are the applicant or holder of the right to use the certification mark.

Ce paragraphe fixe les dispositions minimales que le demandeur/titulaire doit mettre en place en matière de management de la qualité afin de s'assurer que les produits sont fabriqués en permanence dans le respect du présent référentiel de certification.

This paragraph sets the minimum provisions that the applicant/holder shall implement in terms of quality management to ensure that the products are manufactured respecting the certification reference system at all times.

Le système qualité repose en partie sur la mise en place par le demandeur/titulaire d'un ensemble de dispositions d'organisation permettant de maîtriser la conformité aux normes et spécifications complémentaires, le cas échéant, des produits livrés. Ces dispositions sont décrites dans le paragraphe 2.4.2 suivant.

The quality system depends in part on the establishment by the applicant/holder of a series of organisational systems enabling the conformity of the delivered products with standards and complementary specifications. These measures are described in paragraph 2.4.2 below.

2.4.2. EXIGENCES MINIMALES EN MATIÈRE DE MANAGEMENT DE LA QUALITÉ

Le demandeur / titulaire doit avoir mis en œuvre les moyens qui lui sont propres dont l'existence et l'efficacité sont évaluées à partir des exigences de la norme NF EN ISO 9001 révision 2015

Si l'unité de fabrication n'est pas certifiée NF EN ISO 9001, le demandeur/titulaire doit justifier de la mise en place effective d'un ensemble de dispositions d'organisation et d'un système de contrôle de production permettant de maîtriser la conformité aux normes et spécifications complémentaires des produits livrés répondant au minimum aux exigences du présent référentiel de certification.

Les audits sont réalisés selon le tableau suivant. Ce tableau indique les exigences spécifiques de la norme NF EN ISO 9001 qui doivent être vérifiées dans le cadre de la certification.

Dans le cadre d'un audit, toutes les exigences requises identifiées sur les lignes grisées dans le Tableau 1 ci-dessous, doivent être auditées. L'ensemble des autres exigences en matière de management de la qualité doit être audité sur une période de 3 ans.

Possibilité d'allègement :

Si l'unité de fabrication a un système de management de la qualité certifié conforme à la norme NF EN ISO 9001, les audits peuvent être « allégés ». Seules les exigences identifiées sur une ligne « grisée » dans le Tableau 1 sont auditées.

Cet allègement est possible à condition que :

- le certificat ISO 9001 comprenne, dans son périmètre et dans son champ, les sites et activités concernés par la marque de certification ; et
- le certificat ISO 9001 soit émis par un organisme certificateur accrédité par le COFRAC ou par un membre de l'EA (European cooperation for Accreditation) ou par un membre de l'IAF (International Accreditation Forum) - voir signataires sur le site du COFRAC www.cofrac.fr, et
- le dernier rapport d'audit ISO 9001 du demandeur/titulaire soit transmis au CSTB préalablement à l'audit ou examiné lors de l'audit.

2.4.2 MINIMUM REQUIREMENTS FOR QUALITY MANAGEMENT

The applicant/holder shall have implemented the ways and means which he possesses, the existence and effectiveness of which have been assessed based on the requirements of Standard NF EN ISO 9001 revision 2015.

If the manufacturing unit is not NF EN ISO 9001-certified, the applicant/holder must justify the introduction of a range of organisational provisions and a production control system to control conformity with the standards and complementary specifications for the delivered products that meet at least the requirements in this certification reference system.

The audits are carried out according to Table 1 as follows. This table indicates the specific requirements in Standard NF EN ISO 9001 which must be verified in the context of the certification.

Within the framework of an audit, all the necessary requirements identified on the shaded lines in Table 1 below, shall be audited. All the other requirements pertaining to quality management shall be audited over a period of 3 years.

Possible reduction:

If the manufacturing unit has a certified quality management system that conforms to Standard NF EN ISO 9001, the audits may be "reduced". Only the requirements identified on a "shaded" line in Table 1 are to be audited.

This reduction is possible as long as:

- *The ISO 9001 certificate includes within its scope and domain the sites and activities covered by the certification mark; and*
- *The ISO 9001 certificate is issued by a certifying body accredited by the COFRAC or by a member of the EA (European cooperation for Accreditation) or by a member of the IAF (International Accreditation Forum) - see signatories on the COFRAC website www.cofrac.fr, and*
- *The last ISO 9001 audit report of the applicant/holder is sent to CSTB prior to the audit of the organization or examined during the organization's audit.*

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLE / APPLICABLE (NA = non applicable / not applicable)
4. Contexte de l'organisme / Context of the organization			
4.1.	Compréhension de l'organisme et de son contexte / <i>Understanding the organization and its context</i>	-	NA
4.2.	Compréhension des besoins et des attentes des parties intéressées / <i>Understanding the needs and expectations of interested parties</i>	-	NA
4.3.	Détermination du domaine d'application du système de management de la qualité / <i>Determining the scope of the quality management system</i>	-	NA
4.4.	Système de management de la qualité et ses processus / <i>Quality management system and its processes</i>	-	NA
5. Leadership / Leadership			
5.1.	Leadership et engagement / <i>Leadership and commitment</i>	-	NA
5.2.	Politique / <i>Policy</i>	-	NA
5.3.	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme / <i>Organizational roles, responsibilities and authorities</i>	* Organigramme / <i>Organization chart</i> * Description des responsabilités et des autorités / <i>Description of responsibilities and authorities</i> <u>Exemples</u> : <i>organigramme, fiches de fonction, etc.</i> / <i>Examples: organization chart, job sheets, etc.</i> * Responsable désigné pour s'assurer de l'organisation et de la mise en œuvre efficace du système de production / <i>Person appointed to be responsible for organizing and efficiently implementing the production system</i>	■ A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit / <i>To be considered for persons in charge of inspection or having a direct impact on the critical points related to the making of the product</i> Tous les items sauf / <i>All the items except:</i> : * ISO 9001 V15 : §5.3 c,d
7.4.	Communication / <i>Communication</i>		NA
6. Planification / Planning			
6.1.	Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités / <i>Actions to address risks and opportunities</i>	-	NA
6.2.	Objectifs qualité et planification des actions pour les atteindre / <i>Quality objectives and planning to achieve them</i>	-	NA
6.3.	Planification des modifications (SMQ) / <i>Planning of change (SMQ)</i>		NA
7. Support / Support			
7.1.1.	Ressources – généralités / <i>Resources – General</i>	-	NA
7.1.3.	Infrastructure / <i>Infrastructure</i>	-	NA
7.1.4.	Environnement pour la mise en œuvre des processus / <i>Environment for the operation of processes</i>	Preuve du maintien de l'environnement de travail / <i>Evidence of the maintenance of the work environment</i> <u>Exemples</u> / <i>Examples: stockage du produit et de ses composants à l'abri des intempéries, conditions ambiantes adaptées, etc</i> / <i>Storage of a product and its components to protect them from bad weather, adapted ambient conditions, etc</i>	■ A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services / <i>To be considered for processes related to the products/services to be provided</i>

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLE / APPLICABLE (NA = non applicable / not applicable)
7.1.5.	Ressources pour la surveillance et la mesure / <i>Monitoring and measuring resources</i>	<p>* Liste des équipements de contrôle, mesure et d'essai utilisés sur le site de réalisation du produit/service et/ou dans le laboratoire / <i>List of the inspection, measuring and test equipment used on the product/service production site and/or in the laboratory</i></p> <p>* Identification des équipements permettant de déterminer leur validité / <i>Identification of the equipment used to determine their validity</i></p> <p>* Planning de vérification ou d'étalonnage des équipements impactant la validité des résultats (notamment les équipements permettant de réaliser les essais sur les caractéristiques certifiées) / <i>Planning for the verification or calibration of the equipment having an impact on the validity of the results (in particular the equipment used to perform tests on certified characteristics)</i></p> <p>* Preuves des vérifications et/ou d'étalonnage / <i>Evidence of the verification and/or calibration operations</i> <i>Exemples/Examples : fiche de vie, PV de vérification ou d'étalonnage, etc / equipment data sheet, verification or calibration report, etc</i></p> <p>* Preuve de raccordement à des étalons nationaux ou internationaux (quand cela est possible) / <i>Evidence of connection to national or international standards (where possible)</i></p> <p>* Validation des logiciels utilisés pour la surveillance et la mesure des exigences spécifiées, le cas échéant / <i>Validation of software used to monitor and measure the specified requirements, where appropriate</i></p>	<p>■ A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services / <i>To be considered for processes related to the products/services to be provided</i></p>
7.1.6.	Connaissances organisationnelles / <i>Organizational knowledge</i>	-	NA
7.2.	Compétences / <i>Competence</i>	<p>* Respect des méthodes d'essais et des dispositions de contrôle / <i>Compliance with test methods and inspection provisions</i></p> <p>* Actions planifiées pour acquérir les compétences nécessaires (formation, tutorat etc.), le cas échéant / <i>Actions planned to acquire the necessary competence (training, tutoring, etc.), where appropriate</i></p>	<p>■ A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit / <i>To be considered for persons in charge of inspection or having a direct impact on the critical points related to the making of the product</i></p>
7.3.	Sensibilisation / <i>Awareness</i>	-	NA
7.5.	Informations documentées / <i>Documented information</i>	<p>* Liste des informations documentées internes et externes / <i>List of the internal and external documented information</i> <i>Exemples/Examples : Procédures, modes opératoires, méthodes d'essais, instructions de contrôle, enregistrements qualité, etc / Procedures, operating methods, test methods, inspection instructions, quality records</i></p> <p>* Preuves de maîtrise des documents internes et externes / <i>Evidence of control of internal and external documents</i> <i>Exemple/Example : Disponibilité de la version applicable de la méthode d'essai, du référentiel, des dispositions de contrôle, etc / Availability of the applicable version of the test method, the reference system, the inspection provisions, etc</i></p>	<p>■ A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services / <i>To be considered for processes related to the products/services to be provided</i></p> <p><i>Note : il n'est plus exigé de Manuel qualité / Quality manuals are no longer required</i></p>

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLE / APPLICABLE (NA = non applicable / not applicable)
8. Réalisation des activités opérationnelles / Operation			
8.1.	Planification et maîtrise opérationnelles / <i>Operational planning and control</i>	-	NA <i>Note : Maîtrise opérationnelle / Operational control: Idem / Same as § ISO 9001 v15 : 8.5.1.</i>
8.2.2.	Détermination des exigences relatives aux produits et services / <i>Requirements for products and services</i>	-	NA
8.3.	Conception et développement de produits et services / <i>Design and development of products and services</i>	-	NA
8.4.	Maîtrise des processus, produits et services fournis par des prestataires externes / <i>Control of externally provided processes, products and services</i>	* Liste des prestataires / <i>List of the service providers</i> * Contrat / commande définissant les exigences du demandeur / titulaire de la certification / <i>Contract / order defining the requirements of the applicant / holder of the certification</i> * Preuves de vérification des matières premières, composants (1), services achetés / <i>Evidence of the verification of raw materials, components (1), services purchased</i> * Preuves de vérification des conditions de sous-traitance : transport, manutention, etc / <i>Evidence of the verification of subcontracting conditions: transport, handling,, etc</i>	■ A retenir pour les matières premières, les composants achetés et pour les prestations externes ayant une incidence sur la qualité du produit/service / <i>To be considered for raw materials and components that are purchased, as well as external services having an impact on the quality of a product/service</i> <u>Prestataires externes / External providers:</u> * fournisseur de matières premières, composants, services intégrés dans le produit/service / <i>supplier of raw materials, components, services integrated into the product/service</i> * sous-traitant de prestations externes (ex : manutention, transport, etc.) / <i>subcontractor of external services (ex: handling, transport, etc.)</i> Note / Note : La sous traitance des essais n'est pas autorisée / <i>Subcontracting of tests is not allowed.</i> (*) <u>Cas particulier des demandeurs/titulaires sous-traitant une partie de leur production / Specific case of applicants/holders subcontracting part of their production</u> Le CSTB audite les sous-traitants (prévu dans le référentiel de certification) / <i>CSTB audits the subcontractors (as provided for in the certification reference system)</i> Tous les items sauf / <i>All the items except:</i> * ISO 9001 v15 : § 8.4.1.

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLE / APPLICABLE (NA = non applicable / not applicable)
8. Réalisation des activités opérationnelles / Operation			
8.5.1.	Maîtrise de la production et de la prestation de service / Control of production and service provision	<p>* Informations définissant les caractéristiques des produits et services / <i>Information defining the characteristics of products and services</i> <i>Exemples / Examples: plan produit / description du service / product plan / description of the service, etc</i></p> <p>* Informations définissant les activités à réaliser et les résultats à obtenir / <i>Information defining the activities to be carried out and the results to be obtained</i> <i>Exemples/Examples: mode(s) opératoire(s), instruction(s) de travail, méthode(s) d'essais, référentiel de certification (performance attendue) / operating method(s), working instruction(s), test method(s), certification reference system (expected performance)</i></p> <p>* Activités de surveillance et de mesure / <i>Monitoring and measurement activities</i> <i>Exemples/Examples: Plan de surveillance, procédures et instruction(s) de contrôle, méthodes d'essais, etc / Monitoring plan, inspection procedures and instruction(s), test method(s), etc</i></p> <p>* Conservation des informations documentées démontrant la conformité des produits/services aux critères d'acceptation / <i>Conservation of documented information proving the conformity of products/services with the acceptance criteria (Idem/ Same as § 8.6.ISO 9001 v15)</i></p>	■
8.5.2.	Identification et traçabilité / Identification and traceability	<p>* Identification / Marquage du produit conformément aux exigences du présent référentiel de Certification / <i>Identification / Marking of the product in accordance with the requirements in the Certification reference system</i></p> <p>* Marquage des documents commerciaux conforme aux exigences du présent référentiel de Certification / <i>Marking of commercial documents in compliance with this certification reference system</i></p>	■ A retenir dans tous les cas pour l'identification (et pour la traçabilité si pertinent) / <i>To be considered in all cases for identification (and for traceability, where relevant)</i>
8.5.3.	Propriété des clients ou des prestataires externes / Property belonging to customers or external providers	-	NA
8.5.4.	Préservation / Preservation	Vérification que le produit est préservé tout au long de la chaîne de production (identification, manutention, stockage, conditionnement, transport, etc.) / <i>Verifying that the product is preserved throughout the production line (identification, handling, storage, packaging, transport, etc.).</i>	■

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLE / APPLICABLE (NA = non applicable / not applicable)
8. Réalisation des activités opérationnelles / Operation			
8.5.5.	Activités après livraison / <i>Post-delivery activities</i>	-	NA
8.5.6.	Maîtrise des modifications (<i>de la production / prestation de service</i>) / <i>Control of changes (in production / service provision)</i>	<p>* Preuve de maîtrise des modifications du process de fabrication / de la prestation de service, notamment l'incidence des modifications sur la performance du produit (2):</p> <ul style="list-style-type: none"> - revue des modifications, - personne autorisant la modification et toutes les actions nécessaires. <p>* <i>Evidence of the control pertaining to the modifications in the manufacturing process / service provision, in particular the impact of modifications on the product's performance:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - reviewing the modifications, - person permitting modifications and all the necessary related actions 	■
8.6.	Libération des produits et services / <i>Release of products and services</i>	<p>* Dispositions de contrôle des produits /services ; enregistrement des résultats des contrôles et de la conformité aux critères d'acceptation (3) / <i>Provisions for the control of products; records of the results of inspections and the conformity with the acceptance criteria (3)</i></p> <p>*Nom des personnes ayant autorisé la libération des produits finis / services / <i>Name of the persons responsible for releasing the finished products / services</i></p>	■
8.7.	Maîtrise des éléments de sortie non conformes / <i>Control of nonconforming outputs</i>	<p>* Dispositions de traitement des non-conformités, y compris des réclamations client, et mise en œuvre de ces dispositions (4) / <i>Provisions for processing non-conformities, including customer complaints, and implementation of those provisions (4)</i></p> <p>*Aucune dérogation autorisée sur une performance d'une caractéristique certifiée / <i>No dispensation granted as regards the performance of a certified characteristic</i></p>	■

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLE / APPLICABLE (NA = non applicable / not applicable)
9. Evaluation des performances / Performance evaluation			
9.1.	Surveillance, mesure, analyse et évaluation / <i>Monitoring, measurement, analysis and evaluation</i>	-	NA
9.2.	Audit interne / <i>Internal audit</i>	-	NA
9.3.	Revue de direction / <i>Management review</i>	Compte-rendu de Revue de direction / <i>Management review report</i>	NA
10. Amélioration / Improvement			
10.1.	Généralités / <i>General</i>		NA
10.2.	Non-conformité et action corrective / <i>Nonconformity and corrective action</i>	* Mise en œuvre d'actions correctives pour traiter les non conformités sur le produit certifié et les réclamations client (5) / <i>Implementation of corrective actions to deal with non-conformities pertaining to a certified product, including customer complaints (5)</i> * Efficacité des actions mises en œuvre / <i>Effectiveness of the actions taken</i>	■
10.3.	Amélioration continue / <i>Continual improvement</i>	-	NA

(1) Contrôle sur les constituants du produit

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

Le contrôle interne « réception » établi par le demandeur/titulaire intègre :

- les modalités de contrôle des produits à réception permettant d'apprécier leurs conformités et/ou leurs régularités par rapport aux caractéristiques attendues,
- et, le cas échéant, les règles d'échantillonnage des produits prélevés.

Ce contrôle prend en considération toute action de maîtrise exercée par le fournisseur ; par exemple : fiche de conformité résultant d'un contrôle systématique avant livraison imposé par le demandeur/titulaire à son fournisseur, fournisseur certifié selon la norme NF EN ISO 9001 pour les fabrications concernées ou fournitures certifiées, etc.

Les modalités, fréquences et résultats des contrôles seront vérifiés lors de la visite d'admission à la marque NF et feront l'objet d'un suivi par le CSTB.

(1) Control of the product components

Applicants/holders are required to carry out a control of all components used in the manufacture of their certified products upon reception, and in all cases prior to use.

The "reception" internal control specified by the applicant/holder shall cover:

- *the control methods for products upon reception that assess conformities and/or regularities in relation to the expected characteristics,*
- *including, as applicable, collection rules for product samples.*

This control covers all control actions carried out by the supplier. For example: compliance sheet issued after a systematic control prior to delivery, which the applicant/holder requires the supplier to perform, supplier certified according to Standard NF EN ISO 9001 for relevant products or certified supplies, etc.

The methods, frequencies and results of the inspections will be verified during the NF mark admission visit and will be monitored by CSTB.

Cas n°1: Extrudeur ne fabriquant pas la composition vinylique certifiée utilisée pour l'extrusion de ses profilés

L'extrudeur utilise la composition vinylique certifiée d'un producteur bénéficiaire de la certification QB « Composition vinylique et sa fabrication pour profilés de fenêtres en PVC » (QB34) ou équivalent (caractéristiques certifiées et modalités d'évaluation identiques) ou fait réaliser un mélange à façon par un producteur bénéficiaire de la certification QB « Composition vinylique et sa fabrication pour profilés de fenêtres en PVC » (QB34) ou équivalent.

L'unité d'extrusion doit procéder à un contrôle réception des compositions vinyliques fournies comprenant :

- une vérification des fiches et des certificats d'attestation de conformité délivrés avec chaque lot,
- un contrôle de l'aptitude à l'extrusion des compositions vinyliques fournies par une extrusion pilote (extrudeuse de laboratoire ou extrudeuse de production désignée) ainsi qu'une mesure de colorimétrie (cf partie 5 du présent document technique).

L'unité de production de la composition vinylique peut effectuer une extrusion pilote sur une extrudeuse de laboratoire ou une extrudeuse de production désignée. Dans ce cas, les unités d'extrusion sont dispensées de cet essai. La fiche d'analyse remise à chaque lot livré comportera obligatoirement les écarts des caractéristiques colorimétriques (définis dans le cahier des charges sur lequel les deux parties se sont engagées).

Cas n 2: Extrudeur fabriquant lui-même la composition vinylique certifiée utilisée pour l'extrusion de ses profilés

L'extrudeur fabriquant lui-même la composition vinylique fait l'objet d'un suivi régulier par le CSTB. Il est tenu d'exercer un contrôle à leur réception et en tous cas avant utilisation sur l'ensemble des constituants entrant dans la fabrication de la composition vinylique. Il doit justifier de la qualité de ses produits selon les dispositions décrites dans le référentiel de certification QB « Composition vinylique et sa fabrication pour profilés de fenêtres en PVC » (QB34) ou équivalent.

Case 1: Extruder that does not manufacture the certified vinyl compound used for the extrusion of their profiles

The extruder uses the certified vinyl compound from a producer that holds the QB certification "Vinyl compounds and their manufacture for PVC window profiles" (QB 34) or equivalent (identical certified characteristics and assessment procedures) or has a mixture made to order by a producer that holds the QB certification "Vinyl compounds and their manufacture for PVC window profiles" (QB 34) or equivalent.

The extrusion unit shall carry out an inspection upon receipt of the vinyl compounds provided, including:

- verification of the sheets and certificates of conformity delivered with each batch,
- a check of the extrudability of the vinyl compounds provided, by means of a trial extrusion (designated production extruder or laboratory extruder) and a colorimetry measurement (cf. part 5 of this technical document).

The vinyl compound production unit may carry out a trial extrusion on a designated production extruder or a laboratory extruder. If so, extrusion units do not need to conduct this test. The analysis sheet submitted with each batch delivered must include deviations in colorimetric characteristics (set out in the specifications to which each of the parties agreed).

Case 2: Extruder that manufactures the certified vinyl compound used for the extrusion of their profiles

Extruders which manufacture the vinyl compound themselves are routinely monitored by CSTB. They are required to carry out an inspection of all components used in the manufacture of their vinyl compound upon receipt and in all cases prior to use. They must corroborate the quality of their products according to the provisions described in the QB certification reference system for "Vinyl compounds and their manufacture for PVC window profiles" (QB 34) or equivalent.

(2) Contrôle en cours de fabrication et sur produits finis

Le demandeur/titulaire doit disposer des moyens nécessaires aux contrôles et essais définis par les normes, documents de référence et spécifications complémentaires citées dans le paragraphe 2.2 du présent référentiel. Le demandeur/titulaire s'engage à procéder à un contrôle fiable et régulier de sa production :

- Contrôles effectués en cours de fabrication :

Un contrôle en cours de fabrication doit être organisé par le demandeur/titulaire. 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.

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

- Vérifications, essais effectués sur les produits finis :

Le demandeur/titulaire est tenu de vérifier les caractéristiques des produits finis avant leur livraison. Il est responsable de l'organisation de ce contrôle. Les contrôles sur produits finis sont réalisés par le demandeur/titulaire lui-même dans le laboratoire de l'unité de fabrication, sur le lieu de production.

Les contrôles et essais sur produits finis réalisés par le demandeur/titulaire sont effectués suivant la norme NF EN 12608-1+A1 et les spécifications du présent document technique. Les mesures des diverses caractéristiques contrôlées sont effectuées selon les modes opératoires définis dans la norme NF EN 12608-1+A1 et dans le document technique.

Le demandeur/titulaire devra obligatoirement procéder à des prélèvements d'échantillons en cours de fabrication afin de réaliser les contrôles et essais selon la norme NF EN 12608-1+A1 et les spécifications du document technique.

Le mode de prélèvement des échantillons nécessaires aux essais doit être décrit précisément dans le plan qualité du

(2) Inspection during production and on finished products

The applicant/holder shall possess the necessary ways and means for the controls and tests defined by the standards, reference documents and complementary specifications mentioned in Paragraph 2.2 of this reference system. The applicant/holder undertakes to carry out a reliable and regular control of its production:

- Inspection during production:

Control during production shall be put in place by the applicant/holder. This applies to the product in its intermediate states at the main production stages, as well as compliance with the setting instructions for the production tools (production machines, equipment).

Control instructions shall be formalized and made available to the operators.

The results of the controls are recorded at each control.

If the results of the controls indicate that the product does not meet the requirements of this Certification Reference System, the necessary corrective actions must be implemented immediately.

- Verifications and tests carried out on finished products.

Applicants/holders are required to verify the characteristics of the finished products before delivery and are responsible for arranging this inspection. Inspections of finished products are carried out by the applicant/holder itself in the laboratory of the manufacturing unit, at the production site.

Inspections and tests of finished products manufactured by the applicant/holder are carried out in accordance with the NF EN 12608-1+A1 standard and the specifications in this technical document. The various characteristics to be inspected are measured according to the operating procedures defined in the NF EN 12608-1+A1 standard and in the technical document.

The applicant/holder must take random samples during production in order to carry out inspections and tests in accordance with the NF EN 12608-1+A1 standard and the specifications in the technical document.

The method for collecting the samples required for testing must be clearly specified in the

demandeur/titulaire et ne doit pas être laissé à la seule appréciation de l'opérateur.

Le demandeur/titulaire doit enregistrer les résultats de ces contrôles. Si les résultats des contrôles normaux se révèlent insuffisants, ces derniers doivent être renforcés et les causes de défaillance doivent être décelées afin d'y remédier en complétant, si nécessaire, les contrôles de fabrication.

Le demandeur/titulaire doit surveiller la constance et la conformité de chaque caractéristique au moyen de tableaux ou de graphes. Une analyse statistique des données doit être réalisée pour prévenir des dérives du process de fabrication et mener au mieux les actions correctives nécessaires.

Les profilés non conformes ne peuvent bénéficier d'aucune dérogation et doivent être mis au rebut.

La fréquence des essais et le mode d'échantillonnage des produits sont définis dans le tableau suivant.

applicant's/holder's quality plan and must not be left to the sole discretion of the operator.

Applicants/holders shall record the results of these inspections. If the results of the standard inspections are inconclusive, the inspections must be strengthened and the causes of the fault must be identified so that corrections can be made, by carrying out production controls if necessary.

The applicant/holder shall monitor the consistency and the compliance of each characteristic by means of tables or graphs. A statistical analysis of the data shall be performed in order to prevent any deviations in the manufacturing process and carry out the necessary corrective actions.

Non-compliant profiles cannot receive any dispensation and shall be discarded.

The frequency of tests and the product sampling procedure are defined in the following table.

ESSAIS / TESTS	ECHANTILLONNAGE ET FRÉQUENCE / SAMPLING AND FREQUENCY
Aspect / <i>Appearance</i> Masse linéique / <i>Linear density</i> Épaisseurs des parois extérieures ⁽¹⁾ / <i>Thickness of exterior walls⁽¹⁾</i>	1 fois par poste et par extrudeuse / <i>once per station per extruder</i>
Résistance au choc par masse tombante ⁽²⁾ / <i>Resistance to impact by falling mass⁽²⁾</i>	1 essai toutes les 48h sur 5 éprouvettes issues d'une même barre et par extrudeuse (ou minimum 1 fois par campagne de production) / <i>1 test every 48 hours on 5 specimens taken from the same bar per extruder (or a minimum of 1 time per production campaign)</i>
Retrait à chaud ⁽³⁾ / <i>Heat shrinkage⁽³⁾</i>	1 essai toutes les 48h sur 3 éprouvettes issues d'une même barre et par extrudeuse (ou minimum 1 fois par campagne de production) / <i>1 test every 48 hours on 3 specimens taken from the same bar per extruder (or a minimum of 1 time per production campaign)</i>
Aspect après conditionnement à 150°C ⁽⁴⁾ / <i>Appearance after conditioning at 150°C⁽⁴⁾</i>	1 fois par semaine sur 2 éprouvettes issues d'une même barre et par extrudeuse (ou minimum 1 fois par campagne de production) / <i>1 test per week on 2 specimens taken from the same bar per extruder (or a minimum of 1 time per production campaign)</i>
Colorimétrie ⁽⁵⁾ / <i>Colorimetry⁽⁵⁾</i>	1 fois par poste sur 2 éprouvettes issues d'une même barre et par extrudeuse / <i>1 test per station on 2 specimens taken from the same bar per extruder</i>
Écart de rectitude / <i>Straightness deviation</i>	1 fois par poste sur 2 éprouvettes issues d'une même barre et par extrudeuse / <i>1 test per station on 2 specimens taken from the same bar per extruder</i>

(3) Dispositions de traitement des non-conformités

Elles intègrent notamment :

- une analyse permettant de détecter la cause de l'anomalie,
- une analyse permettant de déterminer l'impact de l'anomalie sur la production depuis le contrôle précédent,
- une gestion permettant de garantir que la mise en œuvre des actions correctives est efficace,
- si exceptionnellement, des produits non conformes sont fournis chez un client, ce dernier doit être immédiatement prévenu afin de prendre toutes les mesures adaptées.

(4) Réclamations client

Le registre des réclamations clients est audité et pour cela, le titulaire doit conserver :

- un enregistrement de toutes les réclamations et recours relatifs aux produits faisant l'objet du présent référentiel de certification ;
- un enregistrement des mesures correctives adoptées, notamment lorsque les réclamations ont mis en évidence une anomalie de fabrication.

Le titulaire doit être en mesure de présenter à l'auditeur les extraits de ces enregistrements relatifs aux réclamations impliquant les produits faisant l'objet du présent référentiel de certification.

2.5 Le marquage – Dispositions générales

Le marquage fait partie intégrante de la certification d'un produit.

Au-delà de l'identification d'un produit certifié et de sa traçabilité, le marquage d'un produit par le logo NF assure une meilleure protection des utilisateurs et permet la défense des titulaires contre les usages abusifs et les contrefaçons.

La reproduction et l'apposition des logos du CSTB, d'AFNOR et d'AFNOR Certification sont strictement interdites sans accord préalable de ces organismes.

Par ailleurs, la mention des principales caractéristiques certifiées a pour objectif de rendre transparentes pour les consommateurs et les utilisateurs, les caractéristiques techniques sur lesquelles porte la certification matérialisée par la marque NF. Elle valorise ainsi la certification et son contenu.

(3) Provisions for processing non-conformities

They include in particular:

- *An analysis for identifying the cause of the anomaly,*
- *An analysis to determine the impact of the anomaly on production since the previous control,*
- *Management ensuring that the implementation of the corrective actions is effective,*
- *In the unlikely event that non-compliant products are delivered to a customer, the latter shall be notified immediately so that appropriate measures can be taken.*

(4) Customer complaints

The customer complaint record is audited; to do this, holders shall keep:

- *A record of all complaints and actions relative to the products covered by this certification reference system;*
- *A record of the corrective measures adopted, in particular when complaints have revealed a manufacturing anomaly.*

The holder shall be able to show the auditor extracts from these records relating to complaints that involve products covered by this certification reference system.

2.5 Marking – General provisions

Marking is an integral part of the certification of a product.

Beyond the identification of a certified product and its traceability, the marking of a product with the NF logo ensures better protection for users and enables the users to be defended against abusive usage and counterfeits.

The reproduction and attachment of CSTB, AFNOR and AFNOR Certification logos are strictly prohibited without the prior agreement of these bodies.

In addition, the statement of the main certified characteristics is intended to make transparent for consumers and users the technical characteristics to which the NF mark relates. It therefore adds value to the certification and its content.

Il n'est en aucun cas possible de faire référence à la marque NF avant l'obtention du droit d'usage de ladite marque de certification, ou de présenter à la certification des produits contrefaits.

Les règles de marquage ci-après ont pour but de guider le titulaire dans le respect des exigences réglementaires, et des exigences de la certification. Les Règles Générales de la marque NF précisent les conditions d'usage, les conditions de validité et les modalités de sanction lors d'usage abusif de la marque NF.

Sans préjudice des sanctions prévues dans les Règles Générales de la marque NF, toute annonce erronée des caractéristiques certifiées et tout usage frauduleux du logo NF expose le titulaire à des poursuites pour, notamment, pratiques commerciales trompeuses.

2.5.1 LE LOGO NF

Le logo NF doit assurer l'identification de tout produit certifié.

Le titulaire s'engage à respecter la charte graphique de la marque NF. Le logo NF et sa charte graphique sont disponibles auprès du gestionnaire de l'application.

Le produit certifié NF fait l'objet d'une désignation et d'une identification distincte de celles des produits non certifiés.

Le titulaire ne doit faire usage du logo NF que pour distinguer les produits certifiés et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion avec d'autres produits, et en particulier des produits non certifiés.

Pour éviter toute confusion entre les produits certifiés et les produits non certifiés, le demandeur/titulaire veillera à ne pas utiliser des désignations commerciales identiques ou similaires (par exemple : « Prod+ » pour un produit certifié et « Prod » pour un produit non certifié).

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au CSTB tous les documents où il est fait état de la marque de certification.

- En cas d'impossibilité de marquer le produit pour des raisons techniques, il sera nécessaire de se rapprocher du CSTB, qui déterminera une règle commune de marquage.

Under no circumstances is it possible to make reference to the NF mark before the right to use this mark is obtained or to present counterfeit products for certification.

The purpose of the marking rules below is to guide the holder in complying with the regulation requirements and the certification requirements. The General Rules of the NF mark specify the guidelines for usage, the guidelines for validity and the procedures for penalties for wrongful usage of the NF mark.

Without prejudice to the penalties set down in the General Rules of the NF mark, any erroneous communication of the certified characteristics and any fraudulent use of the NF logo exposes the holder to legal action for, in particular, deceptive marketing practices.

2.5.1 THE NF LOGO

The NF logo shall ensure the identification of each certified product.

The holder undertakes to respect the NF mark's graphic charter. The NF logo and its graphic charter are available from the application administrator.

The NF-certified product must have a distinct designation and identification from non-certified products.

The holder shall not use the NF logo except to single out certified products without there being any risk of confusion whatsoever with other products, especially non-certified products.

To avoid any confusion between certified products and non-certified products, the applicant/holder will ensure that they do not use trade names that are identical or similar (for example: "Prod+" for a certified product and "Prod" for an uncertified product).

It is recommended that the holder remit to CSTB in advance all the documents upon which the certification mark appears.

- *If the product cannot be marked for technical reasons, CSTB must be contacted to determine a common marking rule.*

2.5.2 LES MODALITÉS DE MARQUAGE

2.5.2 THE MARKING PROCEDURES

Ce paragraphe décrit à la fois les modalités d'apposition du logo NF et le marquage des caractéristiques certifiées.

Afin de répondre aux exigences de l'article R 433-2 du Code de la Consommation, le marquage doit, à chaque fois que cela est possible, intégrer les éléments suivants :



PROFILÉS DE FENÊTRES EN PVC

www.marque-NF.com
ou <http://evaluation.cstb.fr>

Aptitude à l'emploi et constance de qualité des profilés de fenêtres en PVC

Appréciation de la durabilité des profilés en PVC

Il est recommandé d'informer le consommateur sur les principales raisons et avantages d'utiliser un produit certifié. Les caractéristiques certifiées doivent apparaître sur au moins l'un des supports (produit, emballage ou supports de communication).

La marque d'accréditation du COFRAC ne peut être reproduite qu'avec l'autorisation préalable et écrite du CSTB et dans les conditions de formulation suivante : « Certification délivrée par le CSTB bénéficiant d'une accréditation COFRAC Certification de Produits et de Services, N°5-0010, liste des implantations et portée disponibles sous www.cofrac.fr ».

2.5.2.1 Marquage des produits certifiés

Tous les produits certifiés, fabriqués à compter de la date figurant sur la décision d'attribution du droit d'usage de la marque NF (par la procédure d'admission ou d'extension) et conformes aux exigences du présent référentiel de certification, doivent être marqués, au minimum, avec le logo de la marque (sauf impossibilité technique).

Le marquage doit être apposé sur la ligne de fabrication de façon permanente sur chaque barre de profilé au moins une fois tous les 2 mètres.

Il doit être visible (selon la norme NF EN 12608-1+A1), indélébile, inamovible, lisible ou rendu lisible.

This paragraph describes both the NF logo affixing procedure and the marking of the certified characteristics.

In order to meet the requirements in article R 433-2 in the Consumer Code, the marking must integrate the following elements each time possible:



PVC WINDOW PROFILES

www.marque-NF.com
or <http://evaluation.cstb.fr>

Acceptability and consistency of quality of PVC window profiles

Evaluation of the durability of PVC profiles

It is recommended that the consumer be informed of the main reasons and advantages in using a certified product. The certified characteristics must appear on at least one of the supports (product, packaging or communication media).

The COFRAC accreditation mark can only be reproduced with prior written consent from CSTB and shall be formulated as follows: "Certification issued by CSTB, covered by a COFRAC Certification of Products and Services accreditation, No. 5-0010, the list of sites and scope being available at www.cofrac.fr"

2.5.2.1 Marking of the certified products

All certified products manufactured after the date indicated on the decision of admission to or extension of the right to use the NF mark and which comply with the requirements of this certification reference system, shall be at least marked with the logo of the mark (unless this is technically impossible).

The marking must be permanently affixed to each profile bar on the production line, at least every 2 meters.

It must be visible (in accordance with the NF EN 12608-1+A1 standard), indelible, irremovable and legible or made legible.

Les profilés accessoires peuvent être marqués, soit sur le profilé même, soit sur leur emballage.

Accessory profiles can be marked either on the profile itself or on the packaging.

Les moyens et l'emplacement du marquage sont laissés à l'appréciation du titulaire.

The means and locations of the marking are left to the holder's discretion.

Ce marquage permanent doit comporter, au minimum, les mentions suivantes (ordre indifférent) :

This permanent marking must include at least the following elements (in no particular order):

5XX	NF126 CSTB	160	18	A	3XX
①	②	③	④	⑤	⑥

- ① le code usine permettant l'identification du titulaire et de l'unité de fabrication (code à 3 chiffres délivré par le CSTB) / *the machine code identifying the holder and the production unit (3-digit code delivered by CSTB)*
- ② la mention « NF126 CSTB » ou le logo / *the mention "NF126 CSTB" or this logo*



PROFILÉS DE FENÊTRES EN PVC / PVC WINDOW PROFILES

- ③ la date ou le quantième du jour ou jour-mois-année / *the date or the day number or day-month-year*
- ④ l'année de fabrication (ou les deux derniers chiffres de l'année) / *the year of production (or the last two digits of the year)*
- ⑤ l'équipe ayant réalisé la fabrication ou l'heure de fabrication / *the team that carried out production or the time of production*
- ⑥ le code de la composition vinylique certifiée utilisée pour la fabrication du profilé / *the code of the certified vinyl compound used for the production of the profile*

(Code délivré par le CSTB lors de la certification de la composition vinylique selon le référentiel de certification « QB34 » ou équivalent / *code delivered by CSTB upon certification of the vinyl compound according to the "QB 34" certification reference system or equivalent*).

Marquage des profilés coextrudés : Dans le cas de profilés dont la partie non visible est en matière issue des propres chutes internes avec ou sans plastifiant, le marquage est « NF 126 CSTB ».

Marking of co-extruded profiles: In the case of profiles where the non-visible part is made of material from their own internal scraps with or without plasticiser, the marking is "NF 126 CSTB".

A noter que les dispositions pour admettre le plastifiant sont décrites dans le référentiel QB 34 et doivent donc être conformes à ce référentiel. Pour les profilés dont la partie non visible est issue de recycleurs certifiés, les dispositions de marquage restent celles prévues dans la norme NF EN 12 608-1+A1.

It should be noted that the provisions for admitting the plasticiser are described in the QB 34 standard and must therefore comply with this standard. For profiles whose non-visible part comes from certified recyclers, the marking provisions remain those provided for in standard NF EN 12 608-1+A1.

2.5.2.2 Marquage sur l'emballage du produit certifié ou sur le document d'accompagnement du produit (le cas échéant)

Tous les emballages de produits certifiés ou documents d'accompagnement doivent intégrer tous les éléments de marquage définis au paragraphe 2.5.2 : logo de la marque, nom de l'application, référence au site internet et, si possible, la liste des caractéristiques certifiées.

Remarque : Si le produit est déjà marqué, le marquage sur les emballages des produits certifiés doit être préconisé, sachant que c'est l'un des moyens de promouvoir la marque.

2.5.2.3 Marquage transitoire des profilés

Dans le cadre du transfert d'outillage décrit au §2.3.2, la mention (TR) se substitue à la mention NF126 précisée au point ② du §2.5.2.1.

2.5.2.4 Marquage sur les supports de communication et la documentation (Documents techniques et commerciaux, affiches, publicité, sites Internet, etc.)

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

Les références à la marque NF dans la documentation doivent être effectuées de façon à ce qu'il n'existe aucun risque de confusion entre les produits certifiés et les autres. Elles doivent intégrer tous les éléments de marquage définis au paragraphe 2.5.2 : logo de la marque, nom de l'application, référence au site internet et liste des caractéristiques certifiées.

Pour le marché français, ces informations doivent obligatoirement être données en langue française (loi n° 94-665 du 4 août 1994 relative à l'emploi de la langue française). Si nécessaire, elles peuvent également être données dans une ou plusieurs autres langues.

Pour une bonne interprétation du présent paragraphe, il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au CSTB toute documentation où il entend faire état de la certification.

2.5.2.2 Marking on the packaging of the certified product or on the product's accompanying document (if applicable)

All packaging for certified products or accompanying documents must include all the marking components defined in §2.5.2: logo of the mark, name of the application, reference to the website and, if possible, the list of the certified characteristics.

Note: if the product is already marked, marking on the packaging of certified products shall be recommended, given that this is one of the ways to promote the mark.

2.5.2.3 Transitional marking of profiles

In the context of an equipment transfer as described in §2.3.2, the code (TR) replaces the NF126 code specified in point ② of §2.5.2.1.

2.5.2.4 Marking on the communication media and documentation (Technical or commercial documents, posters, advertising, websites, etc.)

Reproduction of the NF mark on letterhead used by the holder for correspondence is prohibited, unless the holder has been granted the NF mark for all its manufactured products.

References to the NF mark in documentation shall be made in a way that does not allow for any confusion between certified products and other products. They shall include all the marking components defined in Paragraph 2.5.2: logo of the mark, name of the application, reference to the website and the list of the certified characteristics.

Regarding the French market, this information shall necessarily be provided in French (Law no. 94-665 of 4 August 1994 relative to the use of the French language). If necessary, the information can also be given in one or more other languages.

For the proper interpretation of this paragraph, the holder should be advised to submit to CSTB in advance all documentation where the certification mark is expected to be used.

2.6 Fraudes et falsifications

2.6.1 PRÉAMBULE

Pour la Certification de Produits ou de Services, les fraudes et falsifications sont passibles des sanctions prévues par les articles L. 121-2 à L. 121-5 du Code de la consommation.

En cas de constat de fraude ou de falsification relativement à l'utilisation de la marque NF, AFNOR Certification ou le CSTB se réserve le droit de saisir la Direction Générale de la Concurrence, de la Consommation et de la Répression des Fraudes pour suite à donner conformément à la Loi.

Par exemple, seront notamment considérés comme « usages abusifs » le fait de :

- donner la même dénomination commerciale à des produits certifiés ou à des produits non certifiés ;
- faire état d'informations non conformes au référentiel de certification dans les notices commerciales, les catalogues, ou tout autre support.

Par exemple, seront notamment considérés comme « contrefaçons » le fait de :

- faire état d'un certificat en instance mais non encore délivré ;
- utiliser la marque NF alors que le droit d'usage de la marque NF n'a pas été donné.

Le CSTB notifie par lettre recommandée avec accusé de réception tout abus au titulaire qui doit immédiatement prendre toutes dispositions pour le supprimer.

2.6.2 ACTION JUDICIAIRE

Outre les actions précédemment indiquées, AFNOR Certification ou le CSTB se réserve le droit d'intenter toute action judiciaire qu'il jugera nécessaire, le droit étant ouvert à tout tiers qui se trouverait lésé de poursuivre pour son compte toute réparation des dommages qu'il estimerait lui avoir été causés.

2.6 Frauds and falsifications

2.6.1 PREAMBLE

For the Certification of Products or Services, any frauds and falsifications are subject to the sanctions set down in Articles L. 121-2 to L. 121-5 of the Consumer Code.

In case frauds or falsifications relating to the use of the NF mark are detected, AFNOR Certification or CSTB reserves the right to institute legal proceedings before the Department of Competition, Consumption and Repression of Frauds for enforcement in compliance with the Law.

For example, the following actions are considered as "wrongful usage":

- *to give the same trade name to certified products and to non-certified products;*
- *to cite or provide information from sales manuals, catalogues or any other medium, that does not comply with the certification reference system.*

For example, the following actions are considered as "counterfeit":

- *to cite as valid a certificate which is pending but not issued yet;*
- *to use the NF mark when the right to use the NF mark has not been granted yet.*

By registered letter with return receipt, CSTB communicates all wrongful use to the holder who shall immediately take all necessary steps to eliminate such wrongful use.

2.6.2 LEGAL ACTION

Other than the above-mentioned actions, AFNOR Certification or CSTB reserves the right to institute any legal action which it deems necessary, and all third parties which consider themselves to have incurred prejudice, shall also be free, for their own account, to seek appropriate redress.

Partie 3 Le processus de certification

Part 3 The Certification Process

3.1 Généralités

3.1 General

- Définition du demandeur (voir partie 5) ;
- Définitions des différents types de demande :

- *Definition of the applicant (see Part 5);*
- *Definitions of the various types of application:*

✚ Une demande d'admission émane d'un fabricant de profilés de fenêtres en PVC (extrudeur) ne bénéficiant pas du droit d'usage de la marque NF. Elle concerne des profilés de fenêtres en PVC définis par leurs caractéristiques techniques et leur dénomination commerciale propres.

✚ *An application for admission originates from a manufacturer of PVC window profiles (extruder) which does not have the right to use the NF mark. It covers PVC window profiles defined by their particular technical characteristics and trade names.*

La composition vinylique (caractérisée par une formulation et une couleur) constitutive des profilés soumise à l'admission et sa fabrication devra être préalablement certifiée selon le référentiel de certification QB « Composition vinylique et sa fabrication pour profilés de fenêtres en PVC » (QB34) ou équivalent.

The vinyl compound (characterised by a formulation and a colour) of which the profiles are made and which is submitted for admission as well as its manufacture, must first be certified in accordance with the QB certification reference system for "Vinyl compounds and their manufacture for PVC window profiles" (QB 34) or equivalent.

Les nouveaux sites de production ainsi que le changement dans la technologie de la fabrication des profilés relèvent également de la procédure de demande d'admission.

New production sites and changes in the technologies used in manufacturing the profiles also fall under the admission application procedure.

✚ Une demande d'extension émane d'un fabricant de profilés de fenêtres en PVC titulaire de la marque pour un site déjà admis qui souhaite étendre l'usage de la marque à :

✚ *An application for extension originates from manufacturers of PVC window profiles that hold the mark for a site that has already been admitted and who wish to extend their use of the mark to:*

- de nouveaux profilés extrudés avec une composition vinylique certifiée et utilisée par ce titulaire ou,
- une composition vinylique certifiée mais non encore utilisée par ce titulaire.

- *new extruded profiles with a certified vinyl compound used by this holder, or*
- *a vinyl compound which has been certified but is not yet used by this holder.*

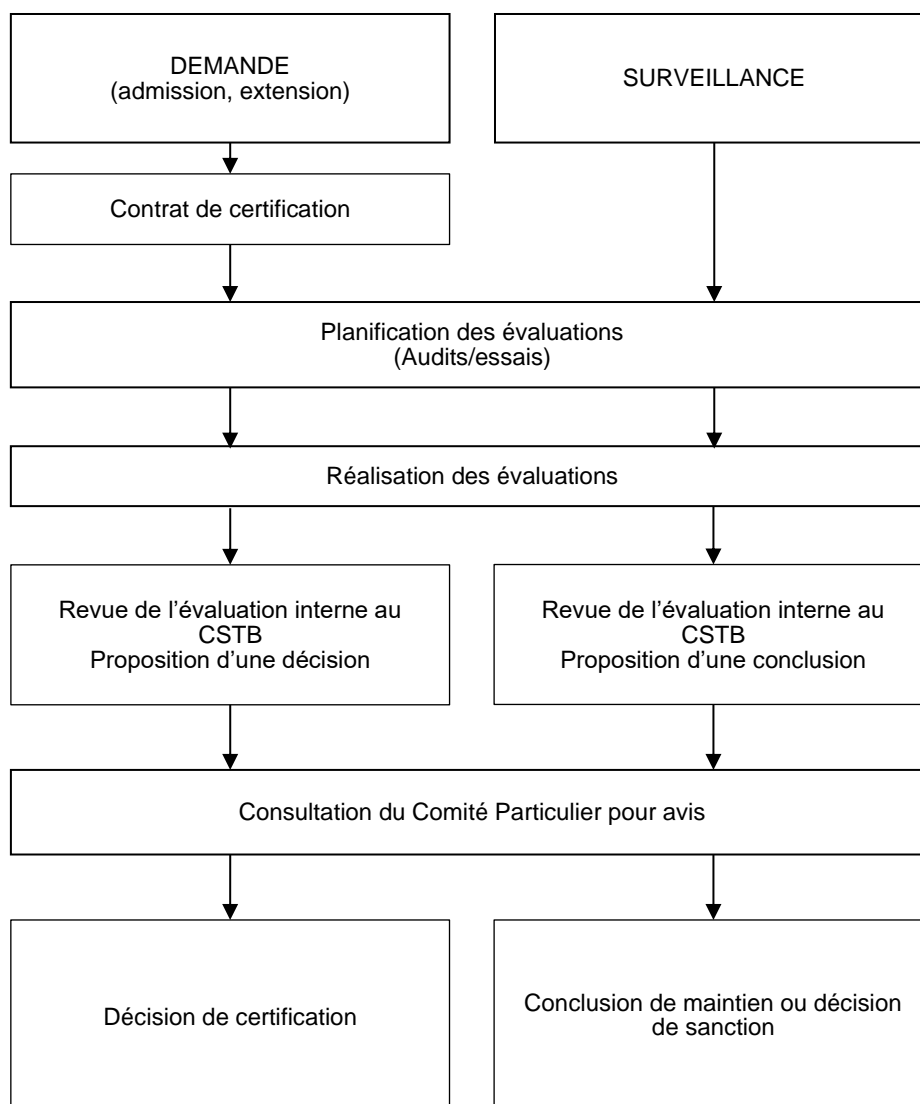
L'instruction et l'obtention du droit d'usage de la marque NF pour de nouveaux profilés ou pour une composition vinylique certifiée peut être accordée entre deux réunions du comité particulier (définition au §4.5).

The instruction and the obtention of the right to use the NF mark for new profiles or for a certified vinyl compound can be granted between two meetings of the Specific Committee (see definition in §4.5).

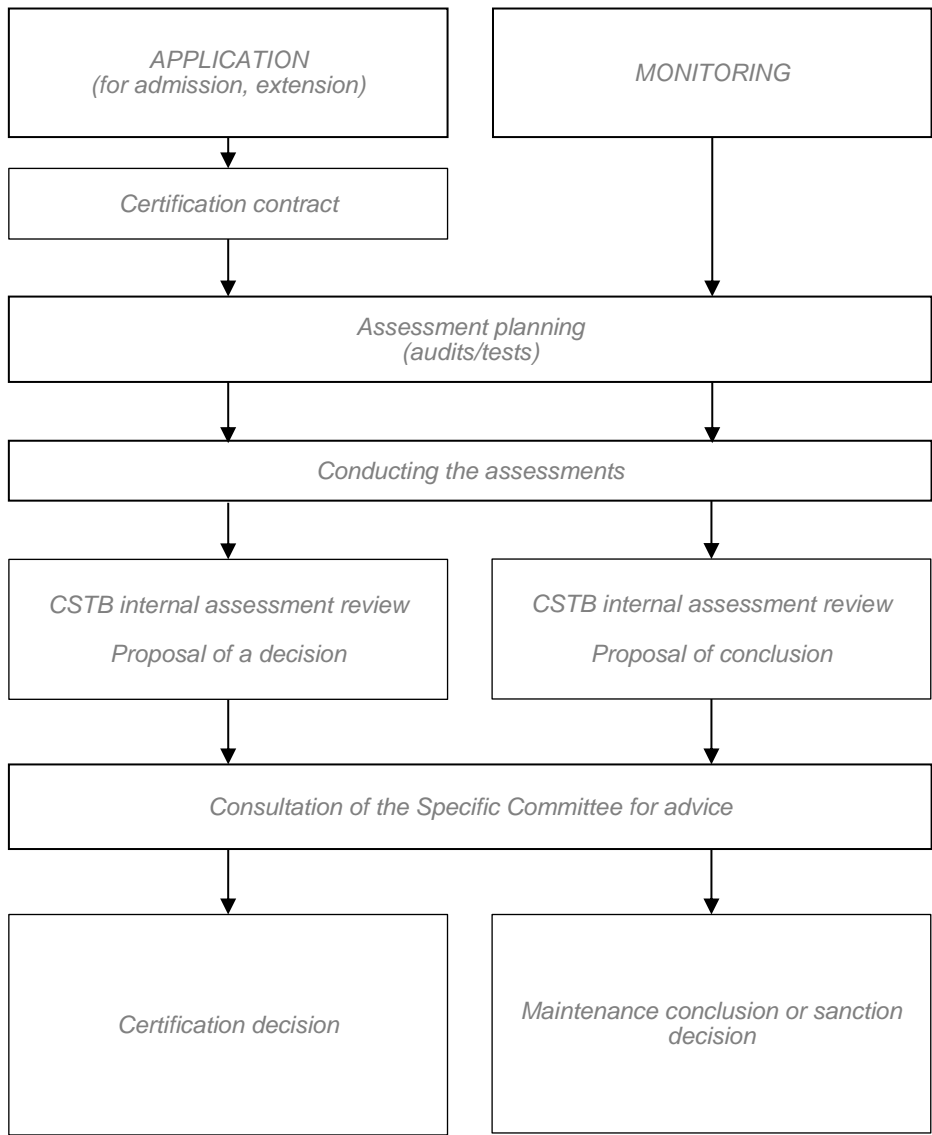
Toute modification apportée aux produits admis à la marque doit, préalablement à l'usage de la marque, être soumise au CSTB et peut constituer une demande d'extension du droit d'usage qui sera instruite au cas par cas (Cf. 2.3.4).

Any modification made to products covered by the mark shall, prior to use of the mark, be submitted to CSTB and may constitute an application for an extension of the right of use, which will be examined on a case-by-case basis (see 2.3.4).

3.2 Processus de traitement d'une demande de certification *Certification application handling process*



Les modalités d'obtention et de suivi d'une certification sont décrites en parties 1 et 2 de l'Annexe au présent référentiel de certification.



The conditions for obtaining a certification and the certification follow-up procedure are described in Parts 1 and 2 of the Appendix to this certification reference system.

3.3 Les audits

3.3 Audits

3.3.1 LES AUDITS D'ADMISSION

3.3.1 ADMISSION AUDITS

Les audits ont pour objet de s'assurer que les dispositions définies et mises en œuvre par le demandeur dans l'unité de fabrication répondent aux exigences de la partie 2 du présent référentiel de certification et du Document Technique 126-01.

The purpose of admission audits is to make sure that the measures defined and implemented by the applicant in the profile manufacturing unit satisfy the requirements of Part 2 of the reference system.

Un audit d'admission « NF126 » peut être réalisé conjointement avec un audit d'admission « QB34 ».

An "NF 126" admission audit can be carried out jointly with a "QB 34" admission audit.

Il s'agit de vérifier, avant l'admission, l'existence et l'efficacité des dispositions prises en matière de qualité ainsi que du contrôle des produits par le demandeur.

This entails checking, before admission, the existence and effectiveness of the quality-related measures that have been taken, as well as the product inspections performed by the applicant.

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.

All the resources (premises, installations, equipment) required by the auditor to carry out their mission shall be placed at their disposal free of charge, along with persons qualified to implement them.

L'auditeur, en cas de situation de danger au regard des exigences de sécurité de l'organisme certificateur, se réserve le droit d'exercer un droit de retrait.

In the event of any dangerous situation as per the certifying body's safety requirements, the auditor may exercise the right to withdraw.

Un rapport d'audit est établi et adressé au demandeur.

An audit report shall be prepared and addressed to the applicant.

Le cas échéant, le demandeur doit présenter, pour chaque écart relevé par l'auditeur, les actions correctives mises en place ou envisagées avec le délai de mise en application et les personnes responsables. Le CSTB analyse la pertinence de la réponse et peut demander la réalisation d'un audit complémentaire, si nécessaire.

For each deviation detected by the auditor, if any, the applicant shall describe the corrective actions put in place or planned, including the time it will take to enact them and the people responsible. CSTB analyses the relevance of the reply and can request an additional audit if necessary.

3.3.3.1 Cas d'une demande d'admission

3.3.3.1 Case of an admission application

La durée d'audit est normalement d'un jour par unité de fabrication. Cette durée est maintenue à un jour dans le cadre d'un audit conjoint avec le référentiel de certification « QB34 ». Cependant, celle-ci est modulable en fonction du risque : niveau de développement du système qualité, organisation de l'entreprise (process, laboratoire, etc.).

The audit normally lasts one day per manufacturing unit. This duration is maintained at one day in case of a joint audit with the "QB 34" certification reference system. However, it may be adapted according to the risk: level of development of the quality system, organisation of the company (process, laboratory, etc.).

3.3.3.2 Cas d'une demande d'extension

Les étapes décrites au §3.3.1 précédent sont applicables avec les spécificités suivantes :

- dans le cadre d'une demande d'extension pour un produit certifié modifié, les essais sont définis en fonction de la modification envisagée ;
- l'audit peut être adapté en fonction du risque de la demande ou conjoint avec un audit de suivi, si nécessaire.

3.3.2 LES AUDITS DE SUIVI

Les audits de suivi ont pour but de vérifier, ultérieurement à l'admission, que les dispositions définies dans le présent référentiel sont toujours maintenues. Un audit de suivi « NF126 » peut être réalisé conjointement avec un audit de suivi « QB34 ».

Contrôles

L'auditeur assure, au minimum, les missions suivantes, en complément des exigences décrites au §2.4.2, en prenant en compte les renseignements recueillis lors de l'audit précédent, les résultats des derniers contrôles et les remarques éventuelles faites par le Comité Particulier :

- la vérification de la mise en application effective des mesures correctives annoncées suite aux éventuelles observations faites lors de l'audit précédent ;
- la vérification du respect des exigences qualité du titulaire définies dans le présent référentiel de certification ;
- la vérification des registres d'autocontrôle depuis le dernier audit, de manière statistique pour au moins un produit certifié et pour les produits faisant l'objet du prélèvement en vue des essais au laboratoire de la marque ;
- la vérification des documents commerciaux ;
- la vérification des changements intervenus dans les caractéristiques des produits certifiés,
- la supervision d'essais

Un rapport d'audit est établi et adressé au titulaire.

3.3.3.2 Case of an initial admission application

The steps described in §3.3.1 apply, keeping the following specific considerations in mind:

- *in the context of an extension application for a modified certified product, the tests are defined according to the planned modification;*
- *the audit can be adapted according to the risk of the application or accompanied by a follow-up audit if necessary.*

3.3.2 FOLLOW-UP AUDITS

Follow-up audits are intended to check that the provisions defined in this reference system are still being maintained following admission. All of the provisions described in §3.3.1 apply. An "NF 126" follow-up audit can be carried out jointly with a "QB 34" follow-up audit.

Inspection operations

The auditor carries out at least the following audits, in addition to the requirements described in §2.4.2, taking account of the information collected during the previous audit, the results of the last checks and any remarks made by the Specific Committee:

- *Verification that the corrective measures announced following any observations made during the previous audit are actually applied;*
- *Verification that the holder is respecting the quality requirements defined in the reference system;*
- *Verification of the self-inspection records since the last audit, statistically for at least one certified product and for the products which are sampled for mark laboratory tests;*
- *Verification of the commercial documents;*
- *Verification of the changes in the characteristics of the certified products;*
- *Test supervision.*

An audit report is prepared and remitted to the holder.

La durée d'audit est normalement de 1 jour par unité de fabrication. Cette durée est maintenue à un jour dans le cadre d'un audit conjoint avec le référentiel de certification « QB34 ».

The duration of an audit is normally 1 day per manufacturing unit. This duration is maintained at one day in case of a joint audit with the "QB 34" certification reference system.

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

The audit duration may be adapted according to the risk: level of development of the quality system, organisation of the company (process, laboratory, etc.).

Surveillance normale :

Normal monitoring:

La fréquence normale est de 2 audits annuels par unité de fabrication bénéficiant d'un droit d'usage de la marque NF.

The normal frequency is 2 annual audits per manufacturing unit which benefits from the right to use the NF mark.

Surveillance renforcée :

Heightened monitoring:

En cas de manquement aux exigences du présent référentiel de certification, ou sur demande motivée du Comité Particulier, la procédure de surveillance renforcée peut être déclenchée pour une durée définie. Cette surveillance peut être modulée jusqu'au doublement de la fréquence normale des audits, avec ou sans renforcement des contrôles du titulaire et des prélèvements pour essais dans l'unité de fabrication.

In the event of breach of the requirements in this certification reference system, or if the Specific Committee makes a reasoned request, a heightened monitoring procedure can be initiated for a given period. This monitoring can be adjusted up to double the normal frequency of audits, with or without heightened monitoring of the applicant and sampling for test purposes in the manufacturing unit.

De même, tout écart critique survenu lors d'un audit, qu'il soit assorti ou non d'une sanction, peut justifier d'un passage en surveillance renforcée. Celle-ci sera déclenchée à l'initiative du CSTB, éventuellement après avis du Comité Particulier, pour une durée définie avec ou sans renforcement des contrôles du titulaire et des prélèvements pour essais.

In addition, any critical deviation observed during an audit, whether or not combined with a sanction, may justify a transition to heightened monitoring. The latter will be initiated by CSTB, possibly after recommendation from the Specific Committee, for a set period including or not stricter holder's inspection and sampling for testing.

Surveillance réduite :

Reduced monitoring:

Dans le cas où l'unité de fabrication n'a fait l'objet d'aucune non-conformité, d'aucun avertissement, ni d'aucune sanction durant les 3 dernières années, et que le titulaire dispose d'un certificat ISO 9001 en cours de validité, une surveillance réduite peut être appliquée, conformément au 1.2.

If the production unit has not been the subject of any non-conformity, warning or sanction over the last 3 years, and the holder has a valid ISO 9001 certificate, a reduced monitoring may then be applied according to 1.2.

La fréquence des audits est réduite à 1 audit par an.

The audit frequency is reduced to 1 audits per year.

En cas de perte du certificat ISO 9001 ou si l'usine fait l'objet d'une sanction, la fréquence des audits redevient automatiquement celle de la surveillance normale, et ce pour une durée minimale de 3 ans.

If an ISO 9001 certificate has been withdrawn or if the plant has been the subject of a sanction, the audit frequency shall then automatically be brought back to normal monitoring, for a minimum period of 3 years.

3.3.3 DISPOSITIONS SPÉCIFIQUES TEMPORAIRES ET EXCEPTIONNELLES POUR LE CAS OU LES AUDITS NE POURRAIENT PAS ÊTRE RÉALISÉS « IN SITU » / SPECIFIC TEMPORARY AND EXCEPTIONAL PROVISIONS FOR CASES IN WHICH AUDITS CANNOT BE CONDUCTED "IN SITU"

<p>Dispositions dérogatoires applicables pendant toute la durée d'une épidémie/pandémie et en cas de mesures de restriction des déplacements</p>	<p>Dispositions dérogatoires dans un pays à vigilance particulière (2) (3)</p>
<p>CAS DES AUDIT DE SUIVI</p>	
<p>Zones d'exposition à risque (1) Zones pour lesquelles le CSTB n'est pas autorisé à se rendre pour éviter toute propagation de l'infection (conformément à une directive ou à une consigne d'un Etat, consignes internes à votre entreprise ...)</p>	<p>Zones rouges, oranges ou zones jaunes pour lesquelles les Auditeurs ont exercé un droit de retrait</p>
<p>• Réalisation d'essais, le cas échéant, sur un (des) produit(s) certifié(s) prélevé(s) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ sur le marché par le CSTB (dans la mesure du possible), ou ➢ par le titulaire sur la base de consignes définies par le CSTB (exemple : date de fabrication, N° de lot,...) qui adressera le(s) produit(s) au laboratoire de la marque. <p>Ce prélèvement pourra être effectué en amont de la date prévue pour l'audit à distance. La date de production du produit prélevé doit être postérieure au dernier audit et/ou prélèvement réalisé.</p> <p>et</p> <p>• Réalisation d'un audit « à distance » (5) portant sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'analyse des éléments demandés par le gestionnaire de certification préalablement à l'audit, - le cas échéant, la supervision des essais supervisés sur site prévus dans le référentiel, au minima l'exploitation des rapports d'essais transmis au CSTB dans la foulée de la réalisation de l'essai. 	
<p>CAS DES AUDITS D'ADMISSION, D'ADMISSION COMPLEMENTAIRE, D'EXTENSION</p>	
<p>Zones d'exposition à risque (1) Zones pour lesquelles le CSTB n'est pas autorisé à se rendre pour éviter toute propagation de l'infection (conformément à une directive ou à une consigne d'un Etat, consignes internes à votre entreprise ...)</p>	<p>Zones rouge et orange</p>
<p>• les mesures dérogatoires applicables aux audits de suivi sont applicables,</p> <p>et</p> <p>• l'audit devra impérativement être réalisé sur site dans l'année suivant la demande d'admission.</p>	<p>Pas de mesures dérogatoires (4)</p>

Les évaluations en mode dérogatoire seront facturées conformément aux tarifs définis dans le barème en vigueur (audits, essais, prélèvement sur le marché, ...).
Au-delà de trois évaluations successivement conduites en mode dérogatoire, le retrait de la certification sera prononcé de plein droit par le CSTB.

<p><i>Exceptional measures applicable for the full duration of an epidemic/pandemic and in case of travel restrictions</i></p>	<p><i>Exceptional measures in a country subject to special vigilance (2) (3)</i></p>
<p>FOLLOW-UP AUDITS</p>	
<p>Risk exposure areas (1) <i>Zones to which CSTB is not authorised to travel to avoid spreading the infection (in accordance with a directive or instruction from a government, internal instructions at your company, etc.)</i></p>	<p><i>Red- or orange-alert areas or yellow-alert areas for which the Auditors have exercised their right to withdraw</i></p>
<ul style="list-style-type: none"> • <i>Performance of tests, if applicable, on one or more certified products sampled: <ul style="list-style-type: none"> ➤ <i>from retail sites by CSTB (to the extent possible), or</i> ➤ <i>by the holder based on instructions specified by CSTB (e.g. date of manufacture, batch number, etc.) which will send the product(s) to the mark laboratory.</i> </i> <p><i>This sampling can be performed prior to the date planned for the remote audit. The date of manufacture of the sampled product must be later than the most recent audit and/or sample collection carried out.</i></p> <p style="text-align: center;"><u>and</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Completion of a “remote” audit (5) focused on: <ul style="list-style-type: none"> - <i>the analysis of elements requested by the certification administrator prior to the audit,</i> - <i>if applicable, supervision of on-site supervised tests provided for in the reference system; as a minimum, evaluation of the test reports sent to CSTB immediately after conducting the test.</i> </i> 	
<p>ADMISSION, COMPLEMENTARY ADMISSION AND EXTENSION AUDITS</p>	
<p>Risk exposure areas (1) <i>Zones to which CSTB is not authorised to travel to avoid spreading the infection (in accordance with a directive or instruction from a government, internal instructions at your company, etc.)</i></p>	<p><i>Red- and orange-alert areas</i></p>
<ul style="list-style-type: none"> • <i>The exceptional measures applicable to follow-up audits shall apply,</i> <p style="text-align: center;"><u>and</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>An audit must be conducted on-site in the year following the admission application.</i> 	<p><i>No exceptional measures (4)</i></p>

Exceptional evaluations shall be invoiced in accordance with the fees specified in the rate scale currently in effect (audits, tests, sampling from retail sites, etc.).

After three successive exceptional evaluations, rightful withdrawal of the certification shall be announced by CSTB.

(1) La liste des zones d'expositions à risque est rendue publique et actualisée par les services de l'Etat Français.

Pour le cas de l'épidémie de CORONAVIRUS, la liste des zones d'exposition à risque est actualisée en permanence par l'Agence Nationale Française de Santé Publique :

<https://www.santepubliquefrance.fr/maladies-et-traumatismes/maladies-et-infections-respiratoires/infection-a-coronavirus/articles/infection-au-nouveau-coronavirus-sars-cov-2-covid-19-france-et-monde>

(2) Observant de nombreuses tensions dans le monde, le Ministère Français des Affaires Etrangères définit et actualise en permanence des zones de vigilance pour chaque pays dans les conditions ci-dessous :

<http://www.diplomatie.gouv.fr/fr/conseils-aux-voyageurs/conseils-par-pays/>

- les zones vertes à vigilance normale ;
- les zones jaunes à vigilance renforcée ;
- les zones orange déconseillées sauf raison impérative ;
- les zones rouges formellement déconseillées.

(3) Pour les demandes de certification formulées par des entités dont les sites à évaluer dans le cadre de la certification, en phase d'admission ou de suivi, sont situés sur le territoire d'un pays classé en zone jaune, le déplacement des Auditeurs est autorisé sous réserve que l'entité auditée organise localement et à ses frais exclusifs le transport et l'hébergement des Auditeurs de façon à ce que leur sécurité soit garantie.

Dans les 10 jours ouvrés précédant tout déplacement, le demandeur/titulaire doit communiquer au CSTB les conditions de transport et d'hébergement des Auditeurs visant à garantir leur sécurité. Le CSTB peut formuler des observations et justifier de demandes complémentaires ; il se réserve le droit d'annuler un déplacement si les conditions proposées ne présentent pas de garantie de sécurité suffisante.

(4) Conformément aux préconisations de l'Etat Français, afin d'assurer la sécurité des collaborateurs du CSTB et de ses sous-traitants (ci-après désignés « les Auditeurs »), les demandes d'admission de certification formulées par des entités dont les sites à évaluer

(1) The list of risk exposure areas is made public and updated by French Government departments.

In the case of the CORONAVIRUS epidemic, the list of risk exposure areas is continuously updated by the Agence Nationale Française de Santé Publique (French National Public Health Agency):

<https://www.santepubliquefrance.fr/maladies-et-traumatismes/maladies-et-infections-respiratoires/infection-a-coronavirus/articles/infection-au-nouveau-coronavirus-sars-cov-2-covid-19-france-et-monde>

(2) After observing a number of tensions throughout the world, the French Ministry of Foreign Affairs defines and continuously updates alert areas for each country under the following conditions:

<http://www.diplomatie.gouv.fr/fr/conseils-aux-voyageurs/conseils-par-pays/>

- Green areas for normal vigilance;
- Yellow areas for reinforced vigilance;
- Orange areas inadvisable unless for imperative reasons;
- Red areas highly inadvisable.

(3) For certification applications made by entities whose sites to be assessed as part of the certification process, during the admission or follow-up stages, are located in the territory of a country classified in a yellow-alert area, Auditors are allowed to travel provided that the audited entity makes arrangements locally and entirely at their own expense for the transport and accommodation of Auditors so that their safety may be ensured.

Within the 10 days prior to any travel, the applicant/holder shall provide CSTB with the travel and accommodation conditions designed to ensure the Auditors' safety. CSTB may make observations and justify additional requests; it reserves the right to cancel any business trip if the conditions submitted do not provide sufficient guarantees for safety.

(4) In accordance with the recommendations of the French Government, with a view to ensuring the safety of CSTB personnel and its subcontractors (hereinafter referred to as "the Auditors"), any admission applications for certification made by entities whose sites to be

dans le cadre de la certification sont situés sur le territoire d'un pays classé en zone orange ou rouge ne pourront pas être prises en compte par le CSTB.

(5) Le CSTB propose au demandeur/titulaire des moyens de communications sécurisés (visio-conférence, partage de documents,...) ; dans le cas où le demandeur/ titulaire souhaite utiliser d'autres moyens de communication, celui-ci utilisera sous sa responsabilité exclusive les moyens de communication qu'il juge adaptés à la préservation de l'intégrité et de la confidentialité des documents et vidéos communiqués au CSTB.

Toutefois, le CSTB se réserve le droit de refuser certains moyens de communication :

- dans l'hypothèse où ces moyens de communication :
 - o seraient incompatibles avec ceux utilisés par le CSTB, ou
 - o présenteraient un risque pour les systèmes d'information du CSTB, ou
- dans l'hypothèse où le CSTB serait contraint, afin de recevoir les documents et vidéos du titulaire, d'acquérir, à titre onéreux, les mêmes moyens de communication que ceux du titulaire.

A l'issue de l'audit matérialisée par la signature par le titulaire du PV de clôture de l'audit, le CSTB s'engage à détruire tout élément communiqué par le titulaire et à n'en conserver aucune copie. De plus, le CSTB et le demandeur/titulaire s'engagent à ne réaliser aucun enregistrement sonore ou visuel du contenu partagé en visioconférence (vidéo, audio, partage d'écran....) ».

assessed as part of the certification process are located in the territory of a country classified in orange- or red-alert areas shall not be taken into consideration by CSTB.

(5) CSTB suggests secure means of communication (video-conferencing, sharing documents, etc.) to the applicant/holder; if the latter wishes to use other means of communication, they shall, under their sole responsibility, use the means of communication they deem appropriate for preserving the integrity and confidentiality of documents and videos conveyed to CSTB.

However, CSTB reserves the right to refuse certain means of communication:

- *should these means of communication:*
 - o *be incompatible with those used by CSTB, or*
 - o *present a risk for CSTB's information systems, or*
- *should CSTB be forced, in order to receive documents and videos from the holder, to purchase, at a cost, the same means of communication as those of the holder.*

After the audit is formalised with the holder's signature of the audit closure report, CSTB undertakes to destroy any items provided by the holder and not to retain any copies. Additionally, CSTB and the applicant/holder undertake not to make any audio or visual recordings of the content shared when video-conferencing (video, audio, screen sharing, etc.).

3.4 Les prélèvements

L'auditeur fait prélever sur la ligne de fabrication ou dans le stock les échantillons de profilés nécessaires à la réalisation des essais.

Les échantillons prélevés sont marqués d'un signe distinctif par l'auditeur et sont envoyés par et sous la responsabilité du demandeur au laboratoire de la marque chargé d'effectuer les essais dans le délai fixé lors du prélèvement, à moins que l'auditeur ne décide de les prendre en charge.

Une fiche faisant état des prélèvements effectués est établie sur place et remise au demandeur/titulaire. Une copie de cette fiche de prélèvements sera systématiquement transmise au laboratoire chargé de la réalisation des essais.

S'il n'est pas réalisé d'audit dans le cadre d'une demande d'extension, les échantillons sont envoyés par et sous la responsabilité du titulaire au laboratoire de la marque chargé d'effectuer les essais.

Dans le cadre d'une demande d'admission ou d'une demande d'extension, le demandeur/titulaire devra justifier de la conformité de l'ensemble des profilés à la norme NF EN 12608-1+A1. La compatibilité des profilés soudables ainsi que les résultats de soudabilité obtenus par le demandeur sur la référence choisie devront être fournis.

Exclusivement dans le cadre des audits de suivi, il est admis, qu'en cas d'impossibilité d'effectuer ces prélèvements, le titulaire envoie les échantillons demandés par le CSTB dans les délais prescrits, au laboratoire de la marque. Si le demandeur n'envoie pas les échantillons au laboratoire de la marque dans les délais prescrits par le CSTB, des sanctions pourront être prises à son encontre (sanction, suspension).

➤ **Prélèvements dans le cadre d'une demande d'admission ou une demande d'extension pour de nouveaux profilés**

- 5x1m d'un profilé principal dont la référence est choisie par le CSTB,
- 1x1m de chaque autre profilé proposé à la certification,
- 3 angles soudés dont la référence est choisie par le CSTB (afin de réaliser l'essai de

3.4 Sampling

The auditor arranges for enough profile samples to be taken on the production or from stock to carry out the tests.

The samples taken are marked with a distinctive symbol by the auditor and are sent by and under the responsibility of the applicant to the mark laboratory responsible for carrying out the tests by the deadline established at the time of sampling, unless the auditor decides to take charge of them.

An information sheet listing the samplings carried out is prepared on site and handed over to the applicant/holder. A copy of this sampling information sheet is automatically sent to the laboratory in charge of carrying out the tests.

If an audit is not conducted in the case of an extension application, the samples are sent by and under the responsibility of the holder to the mark laboratory in charge of conducting the tests.

For an admission application or an extension application, the applicant/holder must provide proof that all the profiles are in compliance with the NF EN 12608-1+A1 standard. The compatibility of weldable profiles must be provided, as well as the weldability results obtained by the applicant on the selected product reference.

For follow-up audits only, it is accepted that if these samples cannot be taken, the holder will send the samples requested by CSTB to the mark laboratory, within the time required. If the holder does not send the samples to the mark laboratory within the time required by CSTB, penalties may be applied (sanction, suspension).

➤ **Sampling for an admission application or an extension application for new profiles**

- 5x1m of a main profile, the product reference for which is chosen by CSTB,
- 1x1m of each other profile proposed for certification,
- 3 welded angles, the product reference for which is chosen by CSTB (in order to carry out the weldability test in accordance with the

soudabilité selon la norme NF EN 12608-1+A1, méthode de flexion par traction).

Dans le cas des profilés coextrudés, un colorant sera ajouté à l'une des deux matières afin de faciliter la mesure des épaisseurs.

➤ Prélèvements dans le cadre d'une demande d'extension pour une composition vinylique certifiée

- 5x1m d'un profilé principal bénéficiant de la marque extrudé avec la composition vinylique certifiée,
- 3 angles soudés avec un profilé principal bénéficiant de la marque extrudé avec la composition vinylique certifiée (afin de réaliser l'essai de soudabilité selon la norme NF EN 12608-1+A1, méthode de flexion par traction).

➤ Prélèvements dans le cadre du suivi

Dans le cas général :

- 3x1m de 2 profilés principaux,
- 3x1m d'un profilé accessoire sont prélevés.

Dans le cas des profilés coextrudés, un colorant sera ajouté à l'une des deux matières afin de faciliter la mesure des épaisseurs.

3.5 Les essais

3.5.1 LES ESSAIS EN ADMISSION ET EXTENSION

Les essais sont réalisés sous la responsabilité du laboratoire de la marque conformément aux normes et spécifications techniques complémentaires fixées dans la partie 2 et dans l'Annexe de gestion technique.

Un rapport d'essais est établi et adressé au demandeur/titulaire.

Dans le cadre d'une demande d'admission, les essais sur la composition vinylique sont réalisés dans le cadre de la marque QB34 ou équivalent, en complément des essais sur profilés définis ci-dessous.

NF EN 12608-1+A1 standard, tensile bending method).

For co-extruded profiles, a colouring agent shall be added to one of the two materials to facilitate the measurement of their thicknesses.

➤ Sampling for an extension application for a certified vinyl compound

- *5x1m of a main profile covered by the mark, extruded with the certified vinyl compound,*
- *3 welded angles covered by the mark, extruded with the certified vinyl compound (in order to carry out the weldability test in accordance with the NF EN 12608-1+A1 standard, tensile bending method).*

➤ Sampling for follow-up

In the general case:

- *3x1m of 2 main profiles,*
- *3x1m of an accessory profile are sampled.*

For co-extruded profiles, a colouring agent shall be added to one of the two materials to facilitate the measurement of their thicknesses.

3.5 Tests

3.5.1 ADMISSION AND EXTENSION TESTS

Tests are performed under the responsibility of the mark laboratory, in accordance with the additional technical specifications and standards set out in part 2 and in the technical management appendix.

A test report is drawn up and sent to the applicant/holder.

For an admission application, tests on the vinyl compound are performed as part of the QB 34 mark or equivalent, in addition to the tests on profiles defined below.

PRELEVEMENT (les références sont choisies dans la liste déposée par le demandeur)	ESSAIS
Profilé principal en matière vierge	Résistance au choc par masse tombante Retrait à chaud Aspect après conditionnement à 150°C Épaisseur des parois extérieures Colorimétrie Masse linéique ⁽¹⁾ Adhésivité/cohésion ⁽²⁾ , le cas échéant
Profilé principal coextrudé (matière retraitée/recyclée)	<p><u>sur le profilé :</u> Résistance au choc par masse tombante Retrait à chaud Aspect après conditionnement à 150°C Épaisseur de la peau en PVC vierge de la paroi extérieure Colorimétrie de la paroi en PVC vierge Masse linéique⁽¹⁾ Adhésivité/cohésion⁽²⁾, le cas échéant</p> <p><u>sur la paroi en matière retraitée/recyclée :</u> Point Vicat Module d'élasticité en flexion (si réalisable)</p>
Autre profilé principal	Épaisseur des parois extérieures Masse linéique ⁽¹⁾ Adhésivité/cohésion ⁽²⁾ , le cas échéant
Profilé accessoire	Adhésivité/cohésion ⁽²⁾ , le cas échéant
Angles soudés	Soudabilité (méthode par traction)

⁽¹⁾ La tolérance haute de la masse linéique mesurée est de +5% de la valeur nominale déclarée par le demandeur.

⁽²⁾ Cf. « Adhésivité des profilés d'étanchéité coextrudés » selon le Document Technique 126-01.

<p align="center">SAMPLING</p> <p align="center"><i>(product references are chosen from the list submitted by the applicant)</i></p>	<p align="center">TESTS</p>
<p align="center"><i>Main profile made of virgin material</i></p>	<p><i>Resistance to impact by falling mass</i> <i>Heat shrinkage</i> <i>Appearance after conditioning at 150°C</i> <i>Thickness of exterior walls</i> <i>Colorimetry</i> <i>Linear density⁽¹⁾</i> <i>Adhesiveness/cohesion⁽²⁾, if necessary</i></p>
<p align="center"><i>Co-extruded main profile (reprocessed/recycled material)</i></p>	<p><u><i>on the profile:</i></u> <i>Resistance to impact by falling mass</i> <i>Heat shrinkage</i> <i>Appearance after conditioning at 150°C</i> <i>Thickness of the virgin PVC skin of the exterior wall</i> <i>Colorimetry of the virgin PVC wall</i> <i>Linear density⁽¹⁾</i> <i>Adhesiveness/cohesion⁽²⁾, if necessary</i></p> <p><u><i>on the wall made of reprocessed/recycled material:</i></u> <i>Vicat softening point</i> <i>Modulus of elasticity under bending stress (if testing is possible)</i></p>
<p align="center"><i>Other main profile</i></p>	<p><i>Thickness of exterior walls</i> <i>Linear density⁽¹⁾</i> <i>Adhesiveness/cohesion⁽²⁾, if necessary</i></p>
<p align="center"><i>Accessory profile</i></p>	<p><i>Adhesiveness/cohesion⁽²⁾, if necessary</i></p>
<p align="center"><i>Welded angles</i></p>	<p><i>Weldability (tensile method)</i></p>

⁽¹⁾ The upper tolerance of the measured linear density is +5% of the nominal value declared by the applicant.

⁽²⁾ See “Adhesiveness of co-extruded sealing profiles” as in the technical document 126-01.

3.5.2 LES ESSAIS EN COURS D'AUDIT D'ADMISSION

Les essais sur les produits sont réalisés dans le laboratoire de l'unité de fabrication sous la supervision d'un auditeur qualifié.

Les résultats sont consignés dans le rapport d'audit.

3.5.3 LES ESSAIS SUR LE PRODUIT CERTIFIÉ (SUIVI)

3.5.3.1 Essais en cours d'audit

Des essais sur les produits certifiés sont réalisés dans le laboratoire de l'unité de fabrication sous la supervision d'un auditeur qualifié :

- résistance au choc par masse tombante (pour les profilés principaux),
- retrait à chaud,
- colorimétrie,
- aspect après conditionnement à 150°C (pour les profilés principaux),
- épaisseur des parois extérieures (pour les profilés principaux).

Les résultats sont consignés dans le rapport d'audit.

3.5.3.2 Essais sur les profilés prélevés

Les essais sont réalisés sous la responsabilité du laboratoire de la marque conformément aux normes et spécifications techniques complémentaires fixées dans la partie 2 du référentiel. Un rapport d'essais est établi et adressé au titulaire.

3.5.2 TESTS DURING ADMISSION AUDIT

The tests on products are carried out in the laboratory of the manufacturing unit under the supervision of a qualified auditor.

The results are recorded in the audit report.

3.5.3 TESTS ON THE CERTIFIED PRODUCT (FOLLOW-UP)

3.5.3.1 Tests during audit

Tests on certified products are carried out in the laboratory of the manufacturing unit under the supervision of a qualified auditor:

- *resistance to impact by falling mass (for main profiles),*
- *heat shrinkage,*
- *colorimetry,*
- *appearance after conditioning at 150°C (for main profiles),*
- *thickness of exterior walls (for main profiles).*

The results are recorded in the audit report.

3.5.3.2 Tests on sampled profiles

Tests are performed under the responsibility of the mark laboratory, in accordance with the additional technical specifications and standards set out in part 2 of the reference system. A test report is prepared and remitted to the holder.

PRELEVEMENT	ESSAIS
<p>Profilé principal en matière vierge</p>	<p>Caractéristiques d'identification selon le référentiel QB34 ou équivalent Retrait à chaud Épaisseur des parois extérieures Vérification du marquage</p>
<p>Profilé principal coextrudé (Matière retraitée/recyclée) Selon configuration 1 du document technique 126-01</p>	<p><u>Sur le profilé :</u> Caractéristiques d'identification selon le référentiel QB34 ou équivalent Retrait à chaud Épaisseur des parois extérieures Colorimétrie de la paroi en PVC vierge selon le référentiel QB34 ou équivalent Vérification du marquage</p> <p><u>Sur la paroi en matière retraitée/recyclée :</u> Point Vicat Module d'élasticité en flexion (si réalisable)</p>
<p>Profilé principal coextrudé (Matière retraitée/recyclée) Selon configuration 2 du document technique 126-01</p>	<p><u>Sur le profilé :</u> Retrait à chaud Épaisseur des parois extérieures Épaisseur de la peau en PVC vierge de la paroi extérieure Colorimétrie de la peau en PVC vierge de la paroi extérieure selon le référentiel QB34 ou équivalent Vérification du marquage</p> <p><u>Sur la paroi en matière retraitée/recyclée :</u> Point Vicat Module d'élasticité en flexion (si réalisable)</p>
<p>Profilé accessoire en matière vierge</p>	<p>Caractéristiques d'identification selon le référentiel QB34 ou équivalent Retrait à chaud Vérification du marquage</p>
<p>Profilé accessoire coextrudé (Matière retraitée/recyclée)</p>	<p>Épaisseur de la peau en PVC vierge Retrait à chaud Vérification du marquage</p>

SAMPLING	TESTS
<p>Main profile made of virgin material</p>	<p>Identification characteristics according to the QB34 standard or equivalent Heat shrinkage Thickness of the exterior walls Verification of marking</p>
<p>Co-extruded main profile (reprocessed/recycled material) According to configuration 1 of technical document 126-01</p>	<p><u>On the profile:</u> Identification characteristics according to the QB34 standard or equivalent Heat shrinkage Thickness of exterior walls Colorimetry of the virgin PVC wall according to the QB34 standard or equivalent Verification of the marking</p> <p><u>On the wall made of reprocessed/recycled material:</u> Vicat softening point Modulus of elasticity under bending stress (if testing is possible)</p>
<p>Co-extruded main profile (reprocessed/recycled material) According to configuration 2 of technical document 126-01</p>	<p><u>On the profile:</u> Heat shrinkage Thickness of exterior walls Thickness of the virgin PVC skin of exterior wall Colorimetry of the virgin PVC wall according to the QB34 standard or equivalent Verification of the marking</p> <p><u>On the wall made of reprocessed/recycled material:</u> Vicat softening point Modulus of elasticity under bending stress (if testing is possible)</p>
<p>Accessory profile made of virgin material</p>	<p>Identification characteristics according to the QB34 standard or equivalent Heat shrinkage Verification of the marking</p>
<p>Co-extruded accessory profile (Reprocessed/recycled material)</p>	<p>Thickness of the virgin PVC skin Heat shrinkage Verification of the marking</p>

Partie 4 Les intervenants

Part 4 The stakeholders

AFNOR est propriétaire de la marque NF et en a concédé à AFNOR Certification une licence d'exploitation exclusive. AFNOR Certification gère et anime le système de certification NF, qui définit notamment les règles de gouvernance et les modalités de fonctionnement de la marque NF.

The NF mark is the property of AFNOR which has granted AFNOR Certification an exclusive exploitation license. AFNOR Certification manages and coordinates the NF certification system which specifies in particular the governance rules and the operating conditions applicable to the NF mark.

Les organismes intervenant au cours de la procédure d'accord du droit d'usage de la marque NF et de la surveillance des produits certifiés sont précisés ci-après.

The organisations involved in the procedure for granting the right to use the NF mark and in monitoring the certified products are specified below.

4.1 L'organisme certificateur

4.1 The certifying body

Conformément aux Règles Générales de la marque NF, AFNOR Certification confie la gestion de la marque NF Profilés de Fenêtres en PVC à l'organisme suivant, dit organisme mandaté : Le CSTB.

In accordance with the General Rules of the NF mark, AFNOR Certification entrusts the management of the NF mark PVC Window Profiles to the following organization, called mandated body: CSTB.

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Direction Baies et Vitrages
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne

F-77447 MARNE LA VALLEE CEDEX 2

<http://evaluation.cstb.fr/>

Gestionnaire de l'application / *Application Administrator*: Myriam SEBAN
(myriam.seban@cstb.fr Tél. 01.64.68.88.63)

Le CSTB est responsable vis-à-vis d'AFNOR Certification des opérations qui lui sont confiées et qui font l'objet d'un contrat.

CSTB is responsible to AFNOR Certification for the operations entrusted to it and which are the subject of a contract.

4.2 Organismes d'audits

4.2 Audit bodies

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 :

The audit functions for the manufacturing unit and, as the case may be, on the utilisation premises, are carried out by the following body, designated the audit body:

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Direction Baies et Vitrages
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne

F-77447 MARNE LA VALLEE CEDEX 2

<http://evaluation.cstb.fr/>

Les auditeurs ont droit de regard chez tout demandeur ou titulaire dans le cadre de leur mission.

Dans le cadre d'un contrat de sous-traitance que le CSTB a établi avec eux, les organismes suivants peuvent effectuer les audits dans le cadre de la marque NF à la demande du CSTB :

The auditors have the inspection right on the premises of any applicant or holder within the framework of their missions.

As part of a subcontracting agreement that CSTB has signed with them, the following bodies can conduct audits in the context of the NF mark upon CSTB's request :

BUREAU VERITAS

ZA des Béthunes – 8 avenue de Bourgogne
F-95310 Saint-Ouen L'Aumône
Tel. +33 (0)1 34 64 22 83
www.bureauveritas.com

QIOS

103 rue Lafayette
FR-75010 Paris
Tel : +33 (0)1 42 34 62 55
www.qios.fr

Jean-Yves MAHE

9, rue du Vivelay
F-95740 FREPILLON
Tel. +33 (0)7 80 05 96 06
jeanyves.mahe56@gmail.com

SKZ - TeConA GmbH

Friedrich-Bergius-Ring 22
D-97076 Würzburg - Germany
Tel. +49 931 4104 526

KIWA NEDERLAND BV

P.O. Box 70
NL-2280 AB Rijswijk
Tel. +31 88 998 46 16

4.3 Organisme d'essais

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

4.3 Test bodies

When the inspections carried out as part of the holder's use of the NF mark include tests on products, such tests are carried out at CSTB's request by the following laboratory, referred to as the mark laboratory:

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Direction Baies et Vitrages – Laboratoire Profilés
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 MARNE LA VALLEE CEDEX 2
<http://evaluation.cstb.fr/>

4.4 Sous-traitance

Les différentes fonctions décrites dans les paragraphes 4.2 et 4.3 pourront être réalisées, après avis éventuel du Comité Particulier, par d'autres organismes d'audit ou laboratoires reconnus avec lesquels le CSTB aura établi un contrat de sous-traitance.

Le client est informé de la sous-traitance d'une prestation lorsque le programme des activités d'évaluation est établi. Le cas échéant, il est informé formellement avant tout engagement d'activité.

4.4 Subcontracting

The different functions described in Paragraphs 4.2 and 4.3 may be carried out, after opinion from the Specific Committee, where appropriate, by other audit bodies or recognised laboratories with which CSTB has established a subcontracting contract.

Customers are informed of the subcontracting of a service once the assessment activities programme has been drawn up. They are given formal information before any commitment for activities, where appropriate

4.5 Comité Particulier

Il est mis en place une instance consultative impartiale appelée « comité particulier » dont le secrétariat est assuré par le CSTB.

Le comité particulier est chargé de donner son avis sur :

- le projet initial ou de révision de référentiel de certification, au sens du code de la consommation,
- les projets d'actions de publicité et de promotion relevant de son activité,
- le choix des organismes intervenant dans le processus de certification, l'examen et la mise en œuvre des accords de reconnaissance.

Il peut être consulté sur toute autre question intéressant l'application concernée et, en particulier, sur toute interprétation du référentiel de certification en vue de décisions à prendre sur des dossiers dans le respect des référentiels de certification et sur demande du CSTB.

La composition du comité particulier est fixée de manière à respecter une représentation entre les différentes parties concernées qui ne conduise pas à la prédominance de l'une d'entre elles et qui garantisse leur pertinence.

Sa composition est la suivante :

- un président choisi parmi les membres des collèges définis ci-après ;
- un vice-président, représentant du CSTB appartenant au collège organismes techniques et administrations ;
- collège fabricants/titulaires : de 5 à 7 représentants ;
- collège utilisateurs/prescripteurs : de 5 à 7 représentants ;
- collège organismes techniques et administrations : de 4 à 5 représentants.

Pour la marque NF, AFNOR Certification est membre du comité particulier.

Participent de droit aux réunions du Comité Particulier, les représentants des organismes d'audit et des laboratoires de la marque.

Le Comité Particulier émet des avis de décision et ses membres ne peuvent recevoir aucune

4.5 Specific Committee

An impartial consultative authority is established, called the "Specific Committee", the secretariat of which is held by CSTB.

The Specific Committee is requested to give its opinion on the following:

- *the initial draft certification reference system or the revised version, as specified in the Consumer Code,*
- *the preparation of advertising and promotional activities that fall within its competence,*
- *the selection of bodies participating in the certification process and the examination and implementation of recognition agreements.*

It can be consulted about any other question pertaining to the application in question and, in particular, about any interpretation of the certification reference system relating to decisions to be taken about application dossiers, in accordance with the certification reference systems and at CSTB's request.

The composition of the Specific Committee is set in such a way as to ensure fair representation between the different parties concerned, which does not lead to any of them dominating and which guarantees their relevance.

It is composed as specified below:

- *a chairperson chosen from the members of the colleges defined below;*
- *a vice-president, a representative of CSTB belonging to the Technical and Administrative Bodies college;*
- *Manufacturers/ Holders college: from 5 to 7 representatives;*
- *Users/Specifiers college: from 5 to 7 representatives;*
- *Technical and Administrative Bodies college: from 4 to 5 representatives.*

As regards the NF mark, AFNOR Certification is a member of this Specific Committee.

The representatives of audit bodies and mark laboratories participate as of right in the meetings of the Specific Committee.

The Specific Committee issues decision notifications and its members shall be precluded

rétribution à raison des fonctions qui leur sont confiées.

from receiving any remuneration for the functions entrusted to them.

La durée du mandat des membres est de trois ans. Ce mandat est renouvelable par tacite reconduction pour des périodes successives d'un an dans la limite de trois renouvellements, sauf dénonciation sans juste motif par le CSTB ou le membre, par lettre recommandée avec accusé de réception, trois mois avant l'échéance de la période en cours lors du renouvellement.

The time span for the appointment of the members is 3 years. This appointment is renewable by tacit agreement for further successive periods of one year, not exceeding three renewals, unless notice of termination is given without proper reasons by the CSTB or the member, by registered letter with acknowledgement of receipt three months prior to the deadline of the ongoing period during the renewal process.

La présidence du Comité Particulier peut changer tous les ans.

The Specific Committee's President can change every year.

Les membres du Comité Particulier s'engagent formellement à garder la confidentialité des informations, notamment à caractère individuel, qui leur sont communiquées.

The members of the Specific Committee formally commit themselves to keep confidential all information, particularly of individual character, which is communicated to them.

Le Comité Particulier peut, le cas échéant, décider de créer des groupes de travail ou sous-comités dont il définit les missions et les responsabilités. La composition de ces groupes de travail est validée par le Comité Particulier, ces groupes de travail étant composés au minimum d'un représentant du collège « Fabricants », d'un représentant du collège « Utilisateurs / Prescripteurs » et d'un représentant du CSTB. Il peut être fait appel à des professionnels ou des personnalités extérieures ou des titulaires qui ne sont pas membres du Comité Particulier.

The Specific Committee may, where appropriate, decide to set up working groups or subcommittees and define their missions and responsibilities. The composition of the working groups is to be validated by the Specific Committee, those working groups being composed of at least one representative of the "Manufacturers" College, one representative of the "Users / Specifiers" College and one representative of CSTB. It may call upon professionals, external individuals or holders that are not members of the Specific Committee.

En cas de décision ou de vote, le Comité Particulier se prononce à la majorité simple de ses membres présents ou représentés, sous la double condition suivante :

In the event of decisions or votes, the Specific Committee announces its decision by simple majority of its members present or represented, under the following dual condition:

- de représentation effective de chaque collège,
- qu'aucun de ces collèges ne possède la majorité des présents ou représentés (prédominance d'un intérêt).

- *Effective representation of each College*
- *None of the Colleges has a majority of the people present or represented (predominance of an interest).*

Dans le cas contraire, il est alors procédé soit à une consultation écrite, soit à une nouvelle réunion.

If this is not the case, there is either written consultation or a new meeting.

Partie 5 Lexique

Part 5 Glossary

Accord du droit d'usage de la marque NF :	Autorisation accordée par AFNOR Certification et notifiée par le CSTB à un demandeur d'apposer la marque NF sur le produit pour lequel la demande a été effectuée.
Admission :	Demande par laquelle un demandeur sollicite pour la première fois le droit d'usage de la marque NF pour un produit ; il déclare connaître le présent référentiel de certification et s'engage à le respecter.
Admission complémentaire :	Demande par laquelle un titulaire souhaite bénéficier du droit d'usage de la marque NF pour un nouveau produit ou une nouvelle entité de production.
Avertissement :	Sanction non suspensive notifiée par le CSTB. Le produit est toujours marqué mais le titulaire doit corriger les écarts constatés dans un délai défini. Lorsqu'un avertissement est accompagné d'un accroissement des contrôles, les actions doivent être engagées dans un délai défini. L'avertissement ne peut être renouvelable qu'une seule fois.
Demandeur / titulaire :	<p>Personne morale qui assure la maîtrise et/ou la responsabilité du respect de l'ensemble des exigences définies dans le référentiel de certification de la marque NF. Ces exigences couvrent au moins les étapes suivantes : conception, fabrication, assemblage, contrôle qualité, marquage, conditionnement, ainsi que la mise sur le marché, et précisent les points critiques des différentes étapes.</p> <p>Toute personne qui modifie le contenant et/ou le contenu du produit (par exemple, ensachage ou distribution en vrac de ciment), devient un demandeur et ne peut pas être considéré comme un distributeur. A ce titre, cette personne doit faire une demande d'admission du droit d'usage.</p>

Distributeur :	<p>Organisme distribuant les produits du demandeur/titulaire, qui ne modifie pas la conformité du produit aux exigences de la marque NF.</p> <p>Les types de distributeurs peuvent être les suivants :</p> <ul style="list-style-type: none">- distributeurs qui distribuent le produit sous la marque commerciale du titulaire. Dans ce cas, aucune démarche n'est à engager au titre de la marque NF.- distributeurs qui distribuent le produit avec changement de marque commerciale. Le demandeur/titulaire doit formuler une demande de maintien de droit d'usage. <p>Si le distributeur ne souhaite pas qu'il soit fait référence explicite au fabricant, une demande d'admission à la marque NF doit être formulée par le distributeur. Dans ce cas, l'usine de fabrication n'est pas mentionnée sur le certificat.</p> <p>En fonction des opérations réalisées par le demandeur/titulaire ou le distributeur, les sites audités et la durée d'audit dans le cadre de la certification initiale ou de la surveillance sont définis au cas par cas.</p>
Extension :	<p>Demande par laquelle un titulaire sollicite l'extension du droit d'usage de la marque NF qu'il possède pour un produit certifié dont les caractéristiques ont été modifiées.</p>
Mandataire :	<p>Personne morale ou physique implantée dans l'E.E.E, qui a une fonction de représentation du demandeur/titulaire hors E.E.E et dispose d'un mandat écrit de celui-ci, lui signifiant qu'il peut agir en son nom et précisant dans quel cadre (missions et responsabilités associées et aspects financiers, réclamations, interlocuteur de l'organisme certificateur, entre autres), dans le processus de certification de la marque NF, suivant les dispositions du référentiel de certification.</p> <p>Le mandataire peut être le distributeur ou l'importateur ; ses différentes fonctions sont clairement identifiées.</p> <p>La notion de mandataire est indispensable dès lors que des demandeurs se trouvent hors de l'E.E.E. La notion de distributeur peut, selon les marchés, ne pas être pertinente.</p>
Maintien :	<p>Demande par laquelle un titulaire sollicite le maintien du droit d'usage de la marque NF pour un produit destiné à être commercialisé par un distributeur sous une autre marque et/ou référence commerciale, mais sans modification des caractéristiques certifiées.</p>

Produit :	Elément résultant d'un process ou d'un processus de fabrication, provenant d'une unité de fabrication déterminée, défini par une marque commerciale et/ou une référence commerciale spécifique, avec des caractéristiques techniques spécifiques.
Programme de certification :	Système de certification spécifique pour des produits déterminés, auxquels s'appliquent les mêmes exigences spécifiées, des règles et des procédures spécifiques.
Recevabilité :	Etude d'un dossier qui permet de procéder à l'instruction de la demande. La recevabilité porte sur les parties administrative et technique du dossier.
Reconduction :	Demande par laquelle le titulaire sollicite la reconduction du droit d'usage de la marque NF avant la fin de la validité de son certificat NF.
Référentiel de certification :	Document technique définissant les caractéristiques que doit présenter un produit, un service ou une combinaison de produits et de services, et les modalités de contrôle de la conformité à ces caractéristiques, ainsi que les modalités de communication sur la certification (y compris le contenu des informations).
Retrait du droit d'usage :	Décision notifiée par le CSTB qui annule le droit d'usage de la marque NF. Le retrait peut être prononcé à titre de sanction ou en cas d'abandon du droit d'usage de la marque NF par le titulaire.
Sous-traitance :	Entreprise effectuant une partie des étapes de production du produit certifié, sous contrôle du titulaire de la marque NF.
Suspension :	Décision notifiée par le CSTB qui annule provisoirement et pour une durée déterminée l'autorisation de droit d'usage de la marque NF. La suspension peut être notifiée à titre de sanction ou en cas d'abandon provisoire du droit d'usage de la marque NF par le titulaire. La suspension est accompagnée de l'interdiction d'apposer la marque sur la production à venir. Elle doit être d'une durée maximale de 6 mois, renouvelable une fois, à l'issue de laquelle un retrait du droit d'usage de la marque NF doit être prononcé si aucune action n'a été engagée par le titulaire. Les notifications de sanction touchant au droit d'usage (suspension/retrait) sont signées par la Direction du CSTB.

Agreement of the right to use the NF mark:	<i>Authorisation granted by AFNOR Certification and communicated by CSTB to an applicant to affix the NF mark on the product for which the application has been made.</i>
Admission:	<i>Application by which an applicant requests for the first time the right to use the NF mark for a product; he declares that he knows this certification reference system and undertakes to respect it.</i>
Complementary admission:	<i>Application by which a holder wants to benefit from the right to use the NF mark for a new product or a new production entity.</i>
Warning:	<i>Non-suspensive penalty notified by CSTB. The product is still marked, but the holder must correct the deviations observed within a defined time period. When a warning is accompanied by an increase in the number of inspections, the actions must be launched within a defined time period. The warning may only be renewed once.</i>
Applicant / Holder:	<i>Public body which controls and/or is responsible for respecting all the requirements defined in the NF mark certification reference system. These requirements cover at least the following steps: design, manufacture, assembly, quality control, marking, packing and market release and specify the critical points in the different steps.</i> <i>Any person who modifies the container and/or content of the product (for example, packets or loose cement distribution) becomes an applicant and may not be considered as a retailer. Therefore, this person must make a usage right admission application.</i>
Distributor:	<i>Person who distributes the applicant/holder's products and who does not modify the conformity of the product to the requirements of the NF mark.</i> <i>The types of distributors may be the following:</i> <ul style="list-style-type: none">- <i>distributors who distribute the product under the holder's trade name. In that case, no action is to be taken as part of the NF mark.</i>- <i>distributors who distribute the product after changing the trade name. The applicant/holder shall make an application for maintenance of right of use.</i> <i>If the distributor does not wish to have explicit reference to the manufacturer, then an application for admission to the NF mark shall be made by the distributor. In that case, the manufacturing plant is not mentioned on the certificate.</i> <i>Depending on the various operations carried out by the applicant/holder or the distributor, the sites audited and the audit duration within the framework of initial certification or monitoring are to be defined case by case.</i>

Extension:	<i>Application by which a holder requests the extension of his right to use the NF mark for a certified product whose characteristics have been modified.</i>
Delegate:	<p><i>Public body or individual based in the EEA who represents the applicant/holder outside the EEA and has a written mandate from them signifying that they may act on their behalf and specifying under which context (missions and associated responsibilities and financial aspects, complaints, contact for the certifying body, among others) in the NF mark certification process according to the provisions in the certification reference system.</i></p> <p><i>The delegate may be the retailer or importer; their different functions are clearly identified.</i></p> <p><i>The delegate concept is vital once the applicants are outside the EEA. Depending on the markets, the retailer concept may not be relevant.</i></p>
Maintenance:	<i>Application by which a holder requests the maintenance of his right to use the NF mark for a product intended to be marketed by a distributor under a different mark and/or trade reference, but without modifying the certified characteristics.</i>
Product:	<i>Element resulting from a process or manufacturing process coming from a specific manufacturing unit, defined by a trademark, a specific trade reference and technical characteristics.</i>
Certification Scheme:	<i>Specific certification system for well-defined products to which the same specified requirements, and specific rules and procedures apply.</i>
Receivability:	<i>Study of a dossier which enables the application to be examined. The receivability relates to the administrative and technical parts of the dossier.</i>
Renewal:	<i>Application by which the holder requests the renewal of his right to use the NF mark before the validity of its NF certificate.</i>
Certification Reference System:	<i>Technical document which defines the characteristics that a product, a service or a combination of products and services shall have, and the methods for inspecting the conformity with these characteristics, as well as the methods for communicating on the certification (including the content of the information).</i>
Withdrawal of the usage right:	<i>Decision communicated by CSTB to cancel the right to use the NF mark. A withdrawal can be pronounced as a sanction or in case of abandonment of the NF mark usage right by the holder.</i>
Subcontracting:	<i>Company which carries out some of the production steps for the certified products, under the control of the NF mark holder.</i>

Suspension:

Decision notified by CSTB which temporarily and for a set period of time cancels the authorisation to use the NF mark. The suspension may be issued as a sanction or in the event that the right to use the mark is temporarily renounced by the holder.

Suspension is accompanied by the prohibition on affixing the mark to future production. It shall be for a maximum 6-month period, renewable once, following which a withdrawal of the right to use the NF mark shall be announced if no action has been launched by the holder.

The sanction notifications which affect the usage right (suspension/withdrawal) are signed by CSTB Management.