*Cette trame de dossier technique est destinée à faciliter la constitution du dossier de demande de certification (nouveau demandeur, nouvelle famille, extension). Les exigences applicables sont définies dans le référentiel de certification et le document technique 202-1.*

*Des éléments complémentaires pourront être demandés par le CSTB après étude du dossier de demande.*

1. **IDENTIFICATION DE LA SOCIETE**

Présentation de l’entreprise : *nom de l'entreprise, adresse, nombre de salariés, date de création, appartenance à un groupe, etc.*

Adresse du lieu de production :

Produits fabriqués sur le site de production : *merci de remplir le tableau suivant*

|  |  |
| --- | --- |
| **Produit** | **Production (en nombre d’unités)** |
| Volet roulant monobloc |  |
| Volet roulant rénovation |  |
| Volet roulant traditionnel |  |
| Volet roulant pour demi-linteau |  |
| Volet roulant pour fenêtre de toit |  |
| Volet battant |  |
| BSO |  |
| Fenêtre |  |
| Porte de garage |  |
| Autre : *préciser* |  |
| **TOTAL** |  |

Note : Volume de la production totale de volets roulants à la Marque : 50% minimum après deux années à la Marque (cf.§1.4 du référentiel de certification NF Fermetures).

* Fournir l’organigramme général du site de production.

1. **PRODUIT OBJET DE LA DEMANDE**

Type de produit : Volet roulant

Famille : *cocher la case correspondante*

Monobloc  Rénovation  Traditionnel  Demi-linteau  Pour fenêtre de toit

Dénomination commerciale du produit :

1. **DESCRIPTION DES CONSTITUANTS DU PRODUIT OBJET DE LA DEMANDE**

* Il s’agit d’effectuer une description détaillée de **tous** les composants du volet :

Désignation, référence, matière, caractéristiques, fournisseur, schéma, …

*Liste non exhaustive des constituants : lames, pares tempête, embouts, renforts de lame PVC, coulisses, lames finales, axes, attaches, verrous automatiques, butée de lame finale, treuils, cardan, manivelle, sangle, boîtier de sangle, embouts, paliers, moteurs, inverseurs, commande radio….*

* Les plans seront fournis sous format papier et informatique (Autocad DWG 2015 ou antérieur).

Ci-après sont décrits les éléments descriptifs essentiels pour les éléments particuliers suivants :

**a/ Profilés**

Cas des profilés aluminium ou métalliques peints :

Utilisation de profilés selon les prescriptions des labels Qualicoat, Qualilaquage, Qualidéco ou Qualanod.

* Fournir les justificatifs

Note : En l’absence du label Qualicoat, Qualilaquage ou Qualidéco, le laquage des profilés peints (thermolaqués par poudrage uniquement) dans l’unité de production du titulaire pourra être admis. Pour cela le titulaire devra satisfaire aux exigences de contrôles définies dans le protocole

(cf. Document Technique 202-01).

* **Coulisses**
* Description des coulisses et de leur utilisation, leurs dimensions hors tout, leur profondeur, les joints (voir [liste](https://evaluation.cstb.fr/fr/certifications-produits-services/produit/matieres-souples/) des matières souples certifiées pour les profilés d’étanchéité à base TPE) et échantillons.

Note : Pour les coffres PVC, les coulisses PVC seront intégrées dans l’avis technique du coffre

(cf. Document technique 202-01).

* **Lames**
* Fournir la référence, le poids au m2, les dimensions et le schéma de chaque lame et échantillons.
* Préciser le fournisseur.
* Préciser les combinaisons possibles lames/coulisses.
* Préciser les systèmes d’arrêt ou anti-tempête éventuels.
* en cas de tablier PVC, préciser le matériau de la lame haute et s’il est plaine / ajourée

Lames PVC : elles bénéficieront de la [Marque NF 132](https://www.lne.fr/fr/certification/marque-nf/nf-132-produits-extrudes) ou équivalent.

* Fournir le certificat.

Lames aluminium :

* Préciser l’épaisseur du feuillard et la densité de la mousse.
* Fournir un certificat de conformité à la norme NF EN 1396 pour les feuillards aluminium peints.

Lames finales

* Préciser les matière, fournisseur, référence, type de joint
* Fournir leur plan avec les dimensions.

**b/ Coffre :**

* Fournir les coupes sur coffre.

Cas des coffres non traditionnels (PVC, fibragglo, polystyrène, terre cuite, etc.) vendus avec la fermeture certifiée :

Les coffres doivent disposer d’un Avis Technique en cours de validité. *Préciser les éléments suivants*

* Nom du système de coffre :
* Référence de l’Avis Technique du coffre :

**c/ Manœuvres :**

* **Type de manœuvre :** *merci de remplir le tableau suivant*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Manœuvre** | **Sangle** | **Treuil à manivelle** | **Motorisée** | **Motorisé solaire** |
| *% d’utilisation* |  |  |  |  |

* Décrire la chaîne cinématique complète pour chaque type de manœuvre. Fournir dessins éclatés.
* **Commandes manuelles**

.

*Position des sorties de manœuvre*

Sangle :

* Préciser les dimensions (largeur de la sangle), poulies (dimensions), guide sangle (référence), enrouleur (fournisseur et référence).
* Préciser les positions des sorties de sangle possibles (sous face, face, latérale).

Treuil :

* Préciser les rapports de réduction, rendement, mode de fixation, liaison treuil / axe volet
* Genouillères : préciser les type, position en sortie de coffre, angles d’attaque de la tige de liaison du treuil par rapport au cardan par rapport à l’horizontale ou verticale
* Tige oscillante (référence) et longueur du bras de levier de la manivelle
* **Commande motorisée :** *merci de remplir le tableau suivant*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Référence moteur** | **Fournisseur** | **Commande** | **Couple(s) disponible(s)** |
|  |  | Filaire / radio |  |
|  |  | Filaire / radio |  |
|  |  | Filaire / radio |  |

Moteurs (hors motorisation autonome solaire) :

Pour chaque moteur,

* Fournir sa fiche technique
* Fournir le certificat NF Electricité (ou VDE, ou équivalent).

Inverseurs :

* Description des inverseurs (si fournis) : fournir la fiche technique

Les inverseurs doivent bénéficier de la Marque NF 012 « Appareillage électrique domestique et analogue » ou de la Marque ENEC ou équivalent.

Commande radio :

* Fournir la fiche technique
* Fournir l’attestation CEM radio

Motorisation solaire (moteur / panneau photovoltaïque / batterie) :

* Fournir les fiches techniques des trois composants
* Fournir le certificat NF Electricité (ou équivalent)
* Fournir les justificatifs de conformité des batteries et panneaux aux normes citées au §3.3.3 du document technique 202-1

**d/ Autres constituants de la fermeture**

Axe :

* Préciser le type d’axe, fournisseur, diamètre, épaisseur du feuillard, limites d’utilisations, embouts d’axe et mode de liaison.

Attaches et verrous automatiques :

* Fournir les types et schémas, le mode de répartition sur l’axe du volet.
* Préciser les limites d’utilisation en fonction des poids de tablier et de la manœuvre

Butées

* Préciser les références, fournisseur et matériau.
* Préciser le type (de face, invisible, en extrémité de lame finale) et le mode de fixation.

Volet roulant avec moustiquaire :

* Fournir une coupe du coffre avec tablier et moustiquaire

1. **PERFORMANCES VISEES**

* **Résistance au vent (V\*)**

**Les performances revendiquées sont à déterminer par le demandeur (avec justifications internes).**

|  |
| --- |
| *Modèle type d’abaque*  Principe de classification : V\*3 tenue à une pression de 150 Pa V\*4 tenue à une pression de 250 Pa  V\*5 tenue à une pression de 400 Pa V\*6 tenue à une pression de 600 Pa |
|  |

* Fournir le (ou les) abaques de classement

Cet abaque sera réalisé par le demandeur sur la base de ses essais internes ou des essais effectués par son gammiste dans les conditions prévues dans les règles de certification.

Il précisera les largeurs maximales admissibles pour chaque lame associée à sa (ses) coulisse(s).

Il sera complété en indiquant les éléments participants à la reprise des efforts dus au vent :

renforts dans la lame PVC, pare-tempête, coulisses, lame finale, verrous automatiques, etc.

* Fournir une justification pour chaque point limite.

Note : Des essais de suivi de cette caractéristique par le demandeur sont nécessaires. (cf. référentiel de certification).

* **Endurance mécanique (E\*)**

**Les performances revendiquées sont à déterminer par le demandeur (avec justifications internes)**

Principe de classification : E\*2 7000 cycles (repliement/déploiement)  
E\*3 10000 cycles (repliement/déploiement)  
E\*4 14000 cycles (repliement/déploiement)

* Préciser la (les) classe(s) d’endurance revendiquée(s)

Le choix des classes d’endurance sera fonction des configurations de manœuvre choisies et des résultats des essais réalisés en interne.

Une classification différente selon le type de manœuvre est possible.

Note : Des essais de suivi de cette caractéristique par le demandeur sont nécessaires. (cf. référentiel de certification).

* **Manœuvre (M\*)**

**Les performances revendiquées sont à déterminer par le demandeur (avec justifications internes)**

* **Effort de manœuvre**

Principe de classification : Treuil à manivelle M\*1 ≤ 30 N M\*2 ≤ 15 N  
Sangle et tirage direct M\*1 ≤ 90 N M\*2 ≤ 50 N  
Moteur M M+

* Préciser la (les) classe(s) d’endurance revendiqué(es)

L’effort nécessaire à la manœuvre du volet sera fonction des poids du tablier, type de joints dans coulisse, rapport de réduction du treuil, position de la sortie de coffre et du bras de manivelle, soit du rendement global de la chaîne cinématique de l’ensemble, etc.

Note 1 : Des essais de suivi de cette caractéristique par le demandeur sont nécessaires. (cf. référentiel de certification).

Note 2 : L’effort à la manœuvre sera relevé avant et après chaque essai de caractérisation (vent, endurance).

* **Fausses manœuvres**

Les essais de fausses manœuvres seront réalisés en cours de l’instruction au CSTB

* **Résistance des organes maintenant la fermeture en position déployée (EOFC)**

Les essais EOFC (Efficacité des Organes de Fixation et de Condamnation) seront réalisés si le produit est équipé de systèmes de condamnation (verrous automatiques ou manuels).

* **Résistance aux chocs (C\*)**

Principe de classification : C\*

Essais réalisés au cours de l’instruction au CSTB.

* **Comportement à l’ensoleillement (R)**

Essais réalisés au cours de l’instruction au CSTB en cas de tablier avec lames PVC.

* **Corrosion (S\*)**

**La performance revendiquée est à déterminer par le demandeur.**

Principe de classification : S\*1 24 h intérieur 96 h extérieur  
 S\*2 48 h intérieur 240 h extérieur

* Préciser la classe revendiquée

Essais réalisés au cours de l’instruction au CSTB.

Note : Un essai de suivi annuel de cette caractéristique par le demandeur par un laboratoire indépendant et compétent est nécessaire. (cf. référentiel de certification).

1. **EXIGENCE QUALITE**

* Fournir l’organigramme détaillé du service qualité
* Fournir la description des différents postes de fabrication et de montage.
* **Assurance qualité**
* Fournir la description de la procédure d’assurance qualité (si ISO 9001, fournir le certificat)

Le Règlement de la Marque impose la mise en place :

* De contrôle réception des matières premières :
* Des contrôles sur les composants entrants seront effectués, ils seront qualitatifs, dimensionnels et fonctionnels. Les résultats de ces contrôles et les actions seront consignés dans un registre.
* De contrôles en cours de fabrication. Les contrôles effectués en cours de fabrication et de montage des volets seront également consignés.
* Des instructions seront affichées sur les postes de travail.

La traçabilité des produits sera assurée par un marquage visible pendant toute la durée de vie du produit.

|  |
| --- |
| Référentiel NF202 : La traçabilité (en cours de production) du volet sera assurée par un marquage sur l’axe d’enroulement ou tout autre élément non interchangeable du volet roulant, sur la glissière basse ou sur les montants pour les persiennes coulissantes. Il sera être lisible et durable, il devra permettre de retrouver la date de fabrication et les principales caractéristiques de la fermeture après sa pose. |

* **Contrôles et essais sur produits finis**

* La fréquence des essais, les configurations des produits et le mode de prélèvement seront clairement définis.

Les caractéristiques à vérifier sont : le vent, l’endurance et la mesure de l’effort de manœuvre.

Les résultats de ces essais et les actions seront consignés dans un registre.

Cas des demandeurs réalisant le thermolaquage (poudre) selon le protocole NF 202 :

* Réalisation et enregistrement des résultats des essais de suivi.