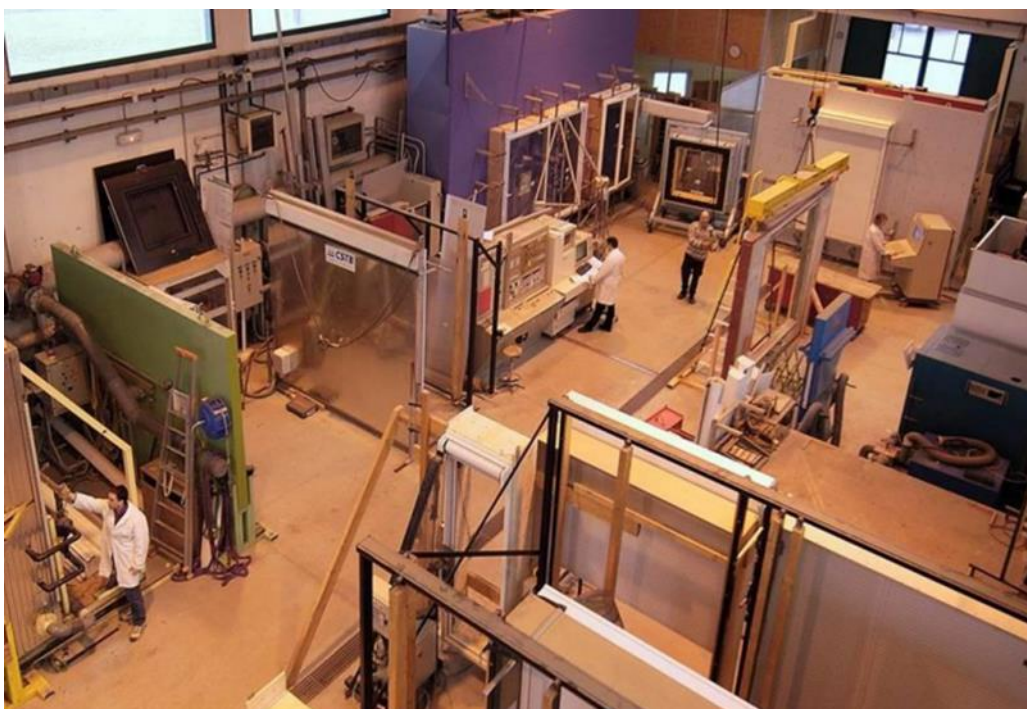


Référentiel de Certification NF Associé à CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED :

NF linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED certification reference system:

FENÊTRES ET BLOCS-BAIES PVC ET ALUMINIUM RPT

PVC AND THERMAL BARRIER ALUMINIUM WINDOWS AND WINDOWS WITH
SHUTTER



N° d'identification ; identification number: NF 220/EP5
N° de révision ; revision number: 8
Date de mise en application ; Application date : 19/07/2021

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

Partie 1	L'application / The application	6
1.1	Champ d'application / Scope	6
1.2	Valeur ajoutée de la certification NF 220/EP5 / NF 220/EP5 Certification added value	7
1.3	Contrat de certification / Certification contract	9
1.4	Engagement du demandeur / Applicant's commitment	12
1.5	Publication / Publication	14
Partie 2	Le programme de certification / Certification program	15
2.1	Les réglementations / Regulations	15
2.2	Les normes et spécifications complémentaires applicables / Applicable documents and standards	16
2.3	Déclaration des modifications / Modification declaration	19
2.4	Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits / The quality management provisions: audit reference system	20
2.5	Dispositions générales de marquage / Marking General dispositions	30
2.6	Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon ou de non-respect du taux de marquage / Conditions for terminating marking or for removing the mark in the case of suspension, withdrawal, abandonment or non-respect of the marking rate	35
2.7	Fraudes et falsifications / Frauds and falsifications	36
Partie 3	Processus de Certification / Certification Process	37
3.1	Généralités / Generals	37
3.2	Processus de traitement d'une demande de certification / Certification admission application process	38
3.3	Les audits / Audits	39
3.4	Essais et Contrôles / Tests and controls	44
Partie 4	Les intervenants / Contacts	46
4.1	L'organisme certificateur / The certification body	46
4.2	Organismes d'audit / Audit bodies	46
4.3	Organismes d'essais / Tests bodies	47
4.4	Sous-traitance / Subcontracting	47
4.5	Comité Particulier / Specific Committee	47
Partie 5	Lexique	49

Annexes / Appendices

Annexe de gestion administrative de la certification 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 juillet 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, et portée flexible disponible sur demande au CSTB, 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 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 was approved by the CSTB Technical Department. It was also approved by the AFNOR general director of certification on the 13th July 2021 to be applied to NF certification system.

It cancels and replaces all previous versions.

The CSTB, as a certifying body accredited by the COFRAC under the number 5-0010, accreditation range available at www.cofrac.fr, and flexible range applicable at the CSTB, guarantees to draft certification reference systems on an appropriate level of requirements to the quality of the products, their suitability of 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. It is approved by the AFNOR certification general director.

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS / MODIFICATIONS HISTORY			
Parties modifiées Modified parts	N° de révision Revision number	Date de mise en application Effective date	Modification effectuée Update
Toutes All	05	9 mai 2006 9 th May 2006	Refonte et fusion des Règles de certification NF220 et NF251 ; Intégration des nouveaux classements NF « Fermetures ». Update and fusion of NF220 et NF251 certifications. Adding of the NF « shutter » new filings.
Toutes All	06	1 ^{er} novembre 2008 1 st November 2008	Changement de la marque « CSTBat » par « CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED » ; Prise en compte des normes européennes d'essais mécaniques ; Modification des règles pour l'admission à la marque « Blocs-baies PVC » ; Performances représentées sur un radar ; Essai A*E*V* avant effort de manœuvre ; Ajout classe mini pour effort de manœuvre (classe 1) et pour résistance ouverture/fermeture répété (classe 1) ; Mise en place d'une dérogation sur marquage jet d'encre à gauche ; Ajout des croquis de mise en place du blocs-baies ; Ajout du croquis de mise en place du seuil de 20 mm ; Ajout d'une notice de lecture du certificat. The mark "CSTBat" becomes "CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED". Europeans Mechanical tests standards are added. Revision of rules of admission to the mark « PVC windows with shutters». Performances shown on a radar. Air, Water, Wind tests are made before the operating forces test. Adding of a minimum class to the operating force test (class and to the resistance opening/closing test (class 1); Adding of an exemption on the inkjet marking to the left side. Adding of figures of windows with shutters installation. Adding of draws of installation of the 20 mm door threshold. Adding of a note on how to read the certificate
Toutes All	07	14 octobre 2011 14 th October 2011	Refonte et fusion des Référentiels NF220 rev06 et NF 270-2 rev05 Update and fusion of the reference system NF220 rev06 and NF 270-2 rev05
Toutes All	08	19 juillet 2021 19 th July 2021	Refonte du référentiel NF 220 révision 07, création d'une annexe de gestion administrative et d'un document technique 220/EP5-01 avec intégration des dispositions de marquage des produits dérogeant au paragraphe 1 du référentiel de certification Update of revision 07 NF 220 reference system on the new frame and creation of an administrative appendix and a technical document 220/EP5-01 with integration of marginal products dispositions

Partie 1 L'application / The application

1.1 Champ d'application / Scope

Le présent référentiel de certification concerne les fenêtres réalisées avec des profilés en PVC ou en aluminium à rupture de pont thermique ou mixtes, seules ou équipées en usine d'une fermeture (désignées alors blocs-baies) ; conçues et mises en œuvre selon le Document technique d'application (DTA), l'Avis Technique ou toute évaluation avérée positive équivalente.

Dans ce document, le terme « fenêtres » employé seul désigne également les portes-fenêtres. Les caractéristiques certifiées sont identifiées au § 1.2 suivant.

Sauf à avoir reçu un avis favorable dans le Document Technique d'Application du système de référence : les fenêtres visées ne doivent pas être parachevables, c'est-à-dire qu'elles ne doivent pas recevoir hors de l'unité de fabrication titulaire du droit d'usage, d'ajout de profilés supplémentaires sur la structure du profilé dormant, tels que les élargisseurs, fourrures d'épaisseurs ou pièces d'appui.

La marque NF « FENÊTRES ET BLOCS-BAIES PVC ET ALUMINIUM RPT » associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED peut être attribuée aux blocs-baies réalisés à partir de fenêtres certifiées produites dans une unité différente de celle qui fabrique le bloc-baie, sous réserve que :

- Les 2 unités : celle qui fabrique les blocs-baies et celle qui fabrique les fenêtres soient toutes les deux certifiées pour leur fabrication de fenêtres à partir d'une même gamme, et pour des classements et configurations identiques ;
- L'unité qui fabrique les blocs-baies, rajoute l'étiquette de marquage de certification bloc-baie en traverse haute des fenêtres déjà marquées lors de la production.

La marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED s'attache à contrôler des caractéristiques :

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

Note : Certification ACOTHERM

Les produits certifiés NF « FENÊTRES ET BLOCS BAIES PVC ET ALUMINIUM RPT » associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED peuvent également faire l'objet d'une certification ACOTHERM dans les conditions définies par le référentiel ACOTHERM version en vigueur. La marque ACOTHERM certifie les performances acoustiques et thermiques. Dans le présent document, toute référence à la certification ACOTHERM n'est pas couverte par AFNOR Certification et la marque NF ; toute référence à ACOTHERM est ainsi en note pour faciliter la lecture des exigences complémentaires des 2 marques distinctement.

This certification reference system is intended for windows realized with PVC profiles or aluminum profiles with thermal barrier, alone or equipped in manufactory with a shutter; designed and used as described in the technical appraisal or any equal positive technical evaluation of usage.

In this document, the word "window" used alone also described the door height windows. The certified characteristics are identified in § 1.2 below.

If the technical appraisal doesn't describe it: those windows must be finished at the end of the production. They cannot be modified outside the production Centre or any profile or piece (such as expanders insulation or sill pieces) cannot be added on the structure after it.

The NF "PVC AND THERMAL BARRIER ALUMINIUM WINDOWS AND WINDOWS WITH SHUTTER" mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark can be given to shutters that are done with certified windows that are themselves produced in a certified manufactory different from the one making the shutter if and only if:

- the two different units: the one making the shutter and the one making the window; must be certified for the same range, and identical classifications and dispositions.
- The unit that makes the shutter, affix the marking certification shutter label in the up transom of the windows that are already marked in their production.

The NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark strives to inspect:

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

Note: ACOTHERM Certification

The products certified by NF « PVC AND THERMAL BARRIER ALUMINIUM WINDOWS AND WINDOWS WITH SHUTTER » application linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark could become ACOTHERM certified in the conditions described in ACOTHERM reference system. ACOTHERM mark certifies the thermal and soundproof announced performances. In this document, any reference at the ACOTHERM certification isn't covered by AFNOR Certification or NF mark. Any reference to ACOTHERM is then "noted" to better understand the complementary requirements of the 2 marks.

1.2 Valeur ajoutée de la certification NF 220/EP5 / NF 220/EP5 Certification added value

La certification est une reconnaissance par une tierce partie de la qualité de fabrication et de la conformité de caractéristiques démontrant la valeur ajoutée du produit.

La qualité de fabrication porte sur la maîtrise du processus de fabrication et la traçabilité des produits.

Les caractéristiques certifiées des fenêtres et portes-fenêtres sont les suivantes :

- Perméabilité à l'air A* ; (*) (**)
- Étanchéité à l'eau E* ; (*) (**)
- Résistance au vent V* ; (*) (**)
- Essais mécaniques spécifiques ; (*) (**)
- Efforts de manœuvre avant essai A*E*V* ; (*) (**)

Caractéristiques optionnelles :

- Résistance aux chocs (cas des produits avec allège assurant la sécurité aux chutes des personnes) ;
- Sécurité des biens et des personnes : retardement à l'effraction ;

Certification complémentaire optionnelle ACOTHERM :

- Performances acoustiques et thermiques (*) (**)

Les caractéristiques certifiées identifiées par un (*) correspondent aux caractéristiques définies dans le NF DTU 36.5 « Mise en œuvre des fenêtres et portes extérieures » ; le niveau de performance certifié respecte celui spécifié dans le DTU pour l'usage défini mais avec un niveau de performance plus exigeant que celui donné dans la norme NF EN 14351-1.

Les caractéristiques certifiées identifiées par un (**) donnent lieu à l'attribution des classements de certification pour la gamme de fenêtres et portes-fenêtres désignée dans le certificat, en considérant que les produits hors description et hors dimensions ne bénéficient pas de ces classements.

Les caractéristiques certifiées NF « FENÊTRES ET BLOCS BAIES PVC ET ALUMINIUM RPT » associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED s'appuient sur les caractéristiques suivantes définies dans le Document Technique d'Application :

- Durabilité :
 - o De la matière PVC ;
 - o Des matières souples des profilés d'étanchéité.
- Qualité de fabrication et aptitude à l'emploi des profilés PVC :
 - o Épaisseurs des parois ;
 - o Retrait à chaud ;
 - o Choc à froid ;
 - o Rectitude ;
- Qualité de conception et de fabrication des profilés aluminium RPT
 - o Résistance au cisaillement ;
 - o Résistance à la traction ;
- Qualité de conception de la menuiserie :
 - o Garde à l'eau des feuillures à verre ;
 - o Dispositions de drainage et d'équilibrage des pressions des feuillures ;
 - o Renforcement des profilés PVC ;
 - o Qualité des assemblages mécaniques ;
 - o Adaptation des différentes quincailleries ;

Certification is a recognition by a third party of the manufacturing quality and conformity of characteristics demonstrating the added value of the product.

Manufacturing quality relates to the control of the manufacturing process and the traceability of products.

The certified characteristics for windows are the following ones:

- Airtightness A* ; (*) (**)
- watertightness E* ; (*) (**)
- Wind resistance V* ; (*) (**)
- Specific mechanical effects ; (*) (**)
- Operating forces before A*E*V* tests ; (*) (**)

Other characteristics:

- Option: shock Resistance (case of windows and shutters keeping people security against falling);
- Option: Burglar Resistance

Optional complementary certification ACOTHERM:

- option: thermal and soundproof characteristics (*) (**).

The certified characteristics identified by (*) correspond to the NF DTU 36.5 characteristics «External doors and windows installation»; the certified performance level respects the one defined in the DTU for the described usage but with a performance level superior to the one given in NF EN 14351-1+A2 standard:

The certified characteristics identified by (**) lead to the attribution of certification classifications for the range of windows and patio doors designated in the certificate, considering that products outside the description and dimensions do not benefit from these classifications.

The certified characteristics are based on those technical appraisals foreseen main characteristics:

- Durability
 - o Of PVC material.
 - o Of flexible materials and weatherstripping profiles
- PVC profiles fabrication and ability quality:
 - o Thickness of exterior walls
 - o Heat shrinkage
 - o Appearance after conditioning at 150°C
 - o Straightness deviation
- THERMAL BARRIER aluminium profiles conception and fabrication quality
 - o Shear strength
 - o Transversal tensile strength
- Window conception quality
 - o Rebated watertightness
 - o Rebated drains and pressure balance dispositions
 - o PVC profiles reinforcement
 - o Mechanical assembly quality
 - o Hardware adaptation

Ces caractéristiques certifiées sont évaluées sous la responsabilité du CSTB, avec les moyens de contrôle dans le tableau suivant :

These certified characteristics are assessed under CSTB's responsibility, with the following inspection resources:

	Admission/ Admission	Surveillance continue/ Continued monitoring
<p>Réalisation d'un audit de la production par un auditeur technique qualifié : / Production audit carried out by a qualified technical auditor :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la réalisation des contrôles et des enregistrements de la production : matières premières, fabrication, produits finis <i>Verification that the production inspections and records have been carried out: raw materials, production, finished products</i> - Vérification des dispositions de maîtrise de la qualité : métrologie, conditionnement, stockage, traçabilité, marquage du produit, traitement des non-conformités et des réclamations client <i>Verification of the quality command provisions: metrology, packaging, storage, traceability, product marking, processing of non-conformities and customer complaints</i> - Supervision d'essais de caractéristiques certifiées réalisés par le demandeur, <i>Supervision of certified characteristics tests carried out by the applicant.</i> 	<p>Oui Yes</p>	<p>Oui Fréquence : 2 audit(s) annuel(s) (*) Yes Frequency: 2 annual audit(s) (*)</p>
<p>Réalisation d'essais par un laboratoire accrédité NF EN ISO/CEI 17025: / Testing carried out by an NF EN ISO/CEI 17025 accredited laboratory:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prélèvement des échantillons réalisé par l'organisme certificateur ou/et le demandeur et effectués sur le site du laboratoire de la marque <i>Samples taken by the certification body and/or applicant and done on the certification body site</i> 	<p>Oui Yes</p>	<p>Non NO</p>

(*) La fréquence d'audit peut être renforcée jusqu'au doublement lorsque des non-conformités critiques sont constatées.

(*) The audit frequency may be increased to twice the amount whenever critical non-conformities are observed.

1.3 Contrat de certification / Certification contract

Toute entité juridique :

- Fabriquant des produits entrant dans le champ d'application défini au § 1 et capable de respecter les exigences techniques décrites dans la Partie 2 du présent document ;
- Distribuant des produits entrant dans le champ d'application défini au § 1, 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 associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED et en complément à la marque ACOTHERM selon le référentiel ACOTHERM. 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 réalisation, 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, exigences techniques complémentaires, etc.).

Le Contrat est conclu sans limitation de durée.

1.3.1 CONDITIONS DE CERTIFICATION PROBATOIRE ET DE SURVEILLANCE CONTINUE / CONDITIONS FOR PROBATORY CERTIFICATION AND CONTINUOUS MONITORING

1.3.1.1 Cas d'un produit certifié fabriqué dans d'autres unités de production / Case of a certified product manufactured in other production units

Lorsqu'un produit bénéficiant d'une certification pour une unité de production est également fabriqué sous la même marque commerciale dans d'autres unités de production, le titulaire doit dans un délai de 6 mois à compter du démarrage de la production dans les autres sites, faire certifier les produits issus de ces unités.

Le CSTB décide, après évaluation, passé ce délai :

- Le maintien du certificat de l'unité d'origine et l'admission des produits issues des nouvelles unités de production.
- Le retrait du certificat de l'unité d'origine, lorsqu'aucune demande d'admission n'a été présentée dans les 6 mois.

1.3.1.2 Ratio de produits certifiés issus d'un site de production / Ratio of certified products from a production site

Le demandeur/titulaire s'engage à faire certifier au minimum 80% de la production totale du site de production, dans un délai de deux ans à compter de l'attribution du certificat NF « FENÊTRES ET BLOCS-BAIES PVC ET ALUMINIUM RPT » associé à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED. On entend par « production totale du site », l'ensemble des fenêtres et blocs-baies fabriqués de même matériau et de même type d'ouverture que les produits certifiés. Tous les autres produits et portes d'entrées fabriqués sur le site ne sont pas comptabilisés. Passé ce délai, si l'exigence n'est pas satisfaite, le certificat de l'unité sera retiré.

Any legal entity:

- Manufacturing products within the scope defined above and that can comply with the technical requirements described in §1.1 and Part 2 of this document,
- 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 linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark. Such a request is referred to as "application", while the entity which makes it is known as the "applicant".

The applicant submits its 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 appended to this certification reference system.

During a period of 10 working days, beginning on the date of receipt by the certifying body of its application for certification, the applicant has the right to desist from its commitments, for any cause whatsoever, by sending a registered letter with return receipt to the certifying body.

The Certification contract is composed of the completed and signed application letter, possibly accompanied by the estimate; it is governed by all the documents referenced to this application letter (NF mark general rules, certification reference system, complementary technical requirements, etc.).

The contract is concluded without term.

When a certified product is manufactured in a certified site, but the holder's mark is product in several other sites; all the sites must be certified. The holder must, within 6 months from the start of production in the other sites, have the products from these units certified.

CSTB decides, after evaluation, after this deadline:

- The maintenance of the certificate of the unit of origin and the admission of products from new production units.
- The withdrawal of the certificate of the original unit, if no request for admission has been submitted within 6 months.

The applicant / holder undertakes to have at least 80% of the total production of the site certified, within two years from the award of the associated NF certificate "PVC AND THERMAL BARRIER ALUMINIUM WINDOWS AND WINDOWS WITH SHUTTER" with the CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark. By "total production of the site" is meant all the windows and windows with shutters made of the same material and the same opening type as the certified products. All other products and doors manufactured on the site are not counted. After this time, if the requirement is not met, the unit certificate will be withdrawn.

Lorsque ce ratio de 80% est atteint, le certificat NF « FENÊTRES ET BLOCS-BAIES PVC ET ALUMINIUM RPT » associé à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED est maintenu. La surveillance porte sur l'évolution du taux de produits certifiés.

When this ratio of 80% is reached, the NF certificate "PVC AND THERMAL BARRIER ALUMINIUM WINDOWS AND WINDOWS WITH SHUTTER" associated with the CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark is maintained. The monitoring relates to the evolution of the rate of certified products.

1.3.1.3 Cas d'un ratio de produits certifiés supérieur ou égal à 80% / Case of a ratio of certified products greater than or equal to 80%

Le CSTB peut accepter, après une évaluation spécifique, que les produits présentés à la certification NF « FENÊTRES ET BLOCS-BAIES PVC ET ALUMINIUM RPT » associé à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED dérogent aux critères définis au paragraphe 1.

CSTB can accept, after a specific assessment, that the products presented for the NF certification "PVC AND THERMAL BARRIER ALUMINIUM WINDOWS AND WINDOWS WITH SHUTTER" associated with the CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark derogate from the criteria defined in paragraph

Ces produits sont assemblés à partir d'une gamme dont la description (matériau et type d'ouvrant) est à minima identique à celle donnée au paragraphe 1.1.

These products are assembled from a range whose description (material and type of sash) is at least identical to that given in paragraph 1.1.

Dans ce cas, les caractéristiques repérées par un (**) ne sont pas affichées et les classements de performance A*E*V* et ACOTHERM (le cas échéant) ne seront délivrés que si ces caractéristiques font l'objet d'une évaluation spécifique (audit et essais des produits concernés).

In this case, the characteristics marked with a (**) are optional and the A*E*V* and ACOTHERM performance classifications will only be issued if these characteristics are subject to a specific evaluation (audit and testing of the products concerned).

1.3.2 CONDITIONS DE RESILIATION / CONDITIONS OF WITHDRAWAL

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.

The holder may terminate with no further legal formality NF certification for all or some of his or her certifications for any reason whatsoever, especially when 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 associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED.

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 return receipt, remitted by the holder, communicating the termination with no further legal formality of the NF certification linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED certification.

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, la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED pour les produits dont la certification a cessé.

From the effective date of termination, the holder must agree not to use the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark in any manner, nor reproduce it onto anything or in any form; for all the products for which the certification is ceasing or ceased.

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.

The contract is governed by 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.

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

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.

1.3.3 DISPOSITIONS RELATIVES AUX CESSATIONS TEMPORAIRES OU DEFINITIVES DE PRODUCTION / PROVISIONS RELATED TO TEMPORARY HALTS IN 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.

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.

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

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

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

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

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.

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 analyzed by the CSTB auditor as part of the follow-up audit.

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.

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.

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 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.

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

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).

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).

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

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

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

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

1.3.5 CAS PARTICULIER D'UNE SOUS-TRAITANCE DE LA PRODUCTION PAR UN DEMANDEUR / SPECIFIC CASE OF PRODUCTION SUBCONTRACTING BY AN APPLICANT

Le demandeur peut sous-traiter une partie de la production de ses produits faisant l'objet du présent référentiel de certification.

The applicant may subcontract part of the manufacture of his products covered by this certification reference system.

Dans ce cas, il s'engage à être :

If so, he commits to:

- Responsable de l'efficacité du système de contrôle de production dans son ensemble en respect du présent référentiel de certification ;
- En mesure de produire, d'une part, le cahier des charges définissant les contrôles qu'il impose à son sous-traitant pour répondre aux exigences du présent référentiel de certification et d'autre part, les preuves de la maîtrise du sous-traitant pour satisfaire ces mêmes exigences.

- Be responsible for the effectiveness of the production control system as a whole in accordance with this certification reference system;
- Be able to provide on the one hand the specifications that define the inspection operations that he imposes on his subcontractor in order to comply with the requirements in this certification system, on the other hand the evidence regarding the subcontractor's skills in complying with those requirements.

1.3.6 CAS PARTICULIER D'UNE NOUVELLE DEMANDE DANS LE CADRE D'UN RETRAIT OU D'UNE SUSPENSION D'UN CERTIFICAT A LA SUITE D'UNE SANCTION / SPECIAL CASE OF A NEW APPLICATION WHEN A CERTIFICATE IS WITHDRAWN OR SUSPENDED AFTER A 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 associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED. Il devient donc 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 marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED 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 ne respecte de façon stricte et durable l'ensemble des exigences de Certification.

When CSTB announces the withdrawal of a certificate following a sanction, the holder loses his/her right to use the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED 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 linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark until CSTB removes the suspension. The suspension can be removed when the holder provides CSTB with evidence deemed enough 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 / Applicant's commitment

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.

Before taking 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 applicant's responsibility to make sure that the regulations applicable to their product are respected.

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

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

Le demandeur prend l'engagement :

The applicant makes the commitment:

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 nécessaires pour les évolutions du référentiel de certification qui sont communiqués par l'organisme de certification,
 - Donner suite aux décisions prises par l'organisme certificateur dans le cadre de la certification (notamment définir et mettre en œuvre des actions correctives à la suite d'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 personnels et sous-traitants du client concerné,
 - La participation d'observateurs pendant l'audit, le cas échéant ;

To accept and respect the conditions set and defined in the certification reference system specific to the area of the products concerned, and especially to:

- Present to certification, some products that are compliant to the current regulations concerned,
- Implement the changes required by the developments of the certification reference system which are communicated by the certifying body,
- 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);

To pay certification fees (management, audit and any tests) in conformity with the current scale.

Not to present to certification any counterfeit products.

To take the necessary dispositions for:

- The conduct of the audit, including the supply of elements for their examination, such as: documentation and records, access to the equipment, sites, zones, personnel and sub-contractors of the customer in question,
- The participation of third-party observers or not during the audit, where applicable to examine and record all complaints;

5. D'instruire et d'enregistrer toutes les réclamations :
- 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 ;
6. De réserver la dénomination commerciale du produit présenté aux seuls produits certifiés conformes aux Exigences Techniques concernées ;
7. D'appliquer efficacement le système de contrôle interne de production mis en place pour répondre aux exigences du référentiel de certification ;
8. D'exercer les contrôles nécessaires au maintien du droit d'usage de la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED ;
9. D'informer sans délai l'organisme certificateur de toute modification apportée au dossier déposé lors de la demande de droit d'usage de la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED (notamment toute modification apportée au(x) produit(s) ayant fait l'objet de la demande) selon les dispositions du §2.4 du présent référentiel ;
10. D'informer l'organisme certificateur de toute cessation définitive, ou temporaire, de production concernée par le certificat ;
11. De faire des déclarations et des communications sur la certification en cohérence avec la portée de la certification ;
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 :
- Ne pas utiliser la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED de manière abusive ou non conforme au référentiel de certification en vigueur,
 - Ne pas utiliser le logo de l'organisme certificateur ;
13. En cas de suspension, de retrait ou à l'échéance de la certification, de cesser 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 associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED ;
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.

Investigating and recording all complaints:

- To provide these records to the certifying body and auditors on request,
- To 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,
- To document the actions engaged.

To reserve the trade name for the product presented to only certified products that conform to the Technical Requirements concerned.

To effectively apply the internal production inspection system in place to meet the requirements in the certification reference system.

To apply the controls necessary so that maintenance of the right to use the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark may be granted.

To inform without delay the certifying body of any modifications made to the basic file delivered with the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark usage right application (especially any modifications made to the product(s) that are the subject of the application) as described in the §2.4 of the reference system;

To inform the certifying body of any definitive or temporary halt in the production concerned by the certificate.

To make declarations and communicate on the certificate in keeping with the certification range.

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:

- Not to use the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark in any abusive way or in any way that does not conform to the current certification reference system,
- Not to use the certifying body's logo.

If the certification is suspended, withdrawn or expires, to cease using all methods of 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.

To communicate to the certifying body at its request all printed advertising material and catalogues that refer to the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark.

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

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.

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 / Publication

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

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

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

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

Partie 2 Le programme de certification / Certification program

Le programme de certification de l'application NF FENÊTRES ET BLOCS-BAIES PVC ET ALUMINIUM RPT 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 du présent document,
- Les spécifications techniques complémentaires décrites dans le document technique n°220/EP5-01,
- L'annexe de gestion administrative de la certification NF « FENÊTRES ET BLOCS-BAIES PVC ET ALUMINIUM RPT »
- Le référentiel Acotherm

The certification scheme for the application PVC AND THERMAL BARRIER ALUMINIUM WINDOWS AND WINDOWS WITH SHUTTER contains this certification reference system, which references:

- The NF mark General Rules, which set the organisation and conditions for the use of the mark,
- The standards referred to in § 2.2 of this document,
- The technical complementary requirements described in the technical document n°220/EP5-01.
- Administrative Management Appendix: "PVC AND THERMAL BARRIER ALUMINIUM WINDOWS AND WINDOWS WITH SHUTTER"
- Acotherm reference system

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 associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED aux produits certifiés.

This certification reference system is consonant with the framework of the certification of products and services other than alimentary, as provided for in the Consumer Code (articles R-433-1 to R 433-2 and L 433-3 to L 433-11). It specifies the conditions for applying the General Rules of the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark to certified products.

2.1 Les réglementations / Regulations

L'attribution du droit d'usage de la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED 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.

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

Pour les exigences réglementaires visées par le référentiel de certification, le demandeur/titulaire doit présenter à l'organisme certificateur, lors des audits de certification, la preuve documentaire définie par la réglementation attestant de la conformité de son produit aux exigences réglementaires.

As regards the regulatory requirements covered by this certification reference system, the applicant/holder shall submit to the certifying body during the certification audits the documentary evidence defined in the regulations and attesting to the compliance of his product with the regulatory requirements.

La preuve documentaire doit être communiquée au CSTB dans le cadre de l'instruction du dossier d'admission/extension.

The documentary evidence must be communicated to CSTB for the examination of the admission/extension file.

Dans le cas où le produit est modifié, la preuve documentaire devra être présentée à l'auditeur dans le cadre de l'audit de surveillance, par tout moyen adapté.

If the product is modified, the documentary evidence must be presented to the auditor as part of the surveillance audit, by any appropriate means.

Le demandeur/titulaire engage sa responsabilité à l'égard de l'organisme certificateur pour toute preuve documentaire qui est inexacte, trompeuse et/ou non-conforme à la définition de la preuve documentaire contenue dans la réglementation.

The applicant/holder is held responsible to the certifying body for any inaccurate, deceptive and/or non-compliant documentary evidence with regard to the definition of documentary evidence as laid down in the regulations.

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.

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.

Les principales réglementations applicables pour la mise sur le marché français et pour lesquelles, le demandeur/titulaire doit présenter à l'organisme certificateur un document attestant de la conformité de son produit aux réglementations sont listées ci-dessous.

The main regulations applicable for launching products on the French market and for which the applicant/holder shall submit to the certifying body a document attesting the conformity of his product are the regulations listed below.

Réglementation	Preuve documentaire requise
<p>Article L121-2 du code de la consommation :</p> <p>« Une pratique commerciale est trompeuse si elle est commise dans l'une des circonstances suivantes :</p> <p>.... 2° « Lorsqu'elle repose sur des allégations, indications ou présentations fausses ou de nature à induire en erreur et portant sur l'un ou plusieurs des éléments suivants :</p> <p>... b) Les caractéristiques essentielles du bien ou du service, à savoir : ses qualités substantielles, sa composition, ses accessoires, son origine, sa quantité, son mode et sa date de fabrication, les conditions de son utilisation et son aptitude à l'usage, ses propriétés et les résultats attendus de son utilisation, ainsi que les résultats et les principales caractéristiques des tests et contrôles effectués sur le bien ou le service »</p> <p>Article L121-2 of the Consumer Code:</p> <p>"Trade practice is regarded as deceptive if it is done in either of the following circumstances:</p> <p>.... 2° "When it is based on allegations, information or presentations that are false or likely to mislead and that cover at least one of the following elements:</p> <p>... b) The essential features of the goods or services, namely: their substantial qualities, their composition, accessories, origin and quantity, the manufacturing method and date of manufacture, the conditions of use and their suitability for use, their properties and the results expected from their use, as well as the results and main characteristics related to the tests and inspection carried out on those goods and services".</p>	<p>Dénomination commerciale du produit</p> <p>Présentation commerciale du produit (brochures, site internet, etc.)</p> <p>Trade name of the product</p> <p>Trade presentation of the product (brochures, Web site, etc.)</p>
<p>Règlement (UE) n° 305/2011 du Parlement européen et du Conseil du 9 mars 2011.</p> <p>Règlement (UE) n° 305/2011 du Parlement européen et du Conseil du 9 mars 2011.</p>	<p>Déclaration des performances intégrant toutes les caractéristiques essentielles mentionnées en tant que caractéristiques certifiées dans le certificat produit</p> <p>Declaration of performances incorporating all the essential characteristics mentioned as certified characteristics in the product certificate</p>

2.2 Les normes et spécifications complémentaires applicables / Applicable documents and standards

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).

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 ESSAIS SUR LES FENETRES ET BLOCS-BAIES / WINDOWS AND WINDOWS WITH SHUTTERS TESTS	
Document	Titre et précision <small>Title and details</small>
DT 220/EP5-01	Document technique n°220/EP5-01 <small>Technical document n°220/EP5-01</small>
NF P20-302	Caractéristiques des fenêtres <small>Characteristics of windows</small>
NF EN 14351-1	Fenêtres et portes – Normes produits, caractéristiques de performances – Fenêtres et blocs portes extérieures pour piétons sans caractéristiques de résistance au feu et/ou dégagement de fumée ; <small>Windows and doors - Product standard, performance characteristics - Part 1: Windows and external pedestrian doorsets without fire resistance and/or smoke clearing</small>
NF EN 14608	Fenêtres – Détermination de la résistance à une charge verticale (contreventement) <small>Windows - Determination of the resistance to racking</small>
NF EN 14609	Fenêtres – Détermination de la résistance à la torsion statique <small>Determination of the resistance to static torsion</small>
NF EN 12207	Fenêtres et portes - Perméabilité à l'air – Classification <small>Windows and doors - Air permeability - Classification</small>
NF EN 12208	Fenêtres et portes - Étanchéité à l'eau – Classification <small>Windows and doors - Water tightness - Classification</small>
NF EN 12210	Fenêtres et portes - Résistance au vent – Classification <small>Windows and doors - Resistance to wind load - Classification</small>
NF EN 13115	Fenêtres – Classification des propriétés mécaniques – Contreventement, torsion et efforts de manœuvre <small>Windows - Classification of mechanical properties - Racking, torsion and operating forces</small>
NF P20-501	Méthodes d'essais des fenêtres <small>Windows tests methods</small>
NF EN 1026	Fenêtres et portes - Perméabilité à l'air - Méthode d'essai <small>Windows and doors - Air permeability - Test method</small>
NF EN 1027	Fenêtres et portes - Étanchéité à l'eau - Méthode d'essai <small>Windows and doors - Water tightness - Test method</small>
NF EN 12211	Fenêtres et portes - Résistance au vent – Essai <small>Windows and doors - Resistance to wind load - Test method</small>
NF EN 12046-1	Fenêtres – Force de manœuvre - Méthode d'essai <small>Windows - Operating forces - Test method</small>
NF EN 12400	Fenêtres et portes - Durabilité mécanique - Prescriptions et classification <small>Windows and pedestrian doors - Mechanical durability - Requirements and classification</small>
2.2.2 ESSAIS SUR LES CARACTERISTIQUES OPTIONNELLES / OPTIONAL CHARACTERISTICS TESTS	
DT 220/EP5-01	Document technique n°220/EP5-01 <small>Technical document n°220/EP5-01</small>
NF EN 1191	Fenêtres et portes – Résistance à l'ouverture et fermeture répétée - Méthode d'essai <small>Windows and doors - Resistance to repeated opening and closing - Test method</small>
NF P08-301	Ouvrages verticaux des constructions - Essais de résistance aux chocs - Corps de chocs - Principe et modalités générales des essais de choc <small>Vertical building elements - impact resistance tests - impact bodies - principles and test procedures.</small>
P08-302	Murs extérieurs des bâtiments - Résistance aux chocs - Méthodes d'essais et critères ; <small>External walls of buildings. Impact resistance. Test methods and criteria.</small>
NF EN 1627	Blocs-portes pour piétons, fenêtre, façades rideaux, grilles et fermetures - Résistance à l'effraction - Prescription et classification <small>Pedestrian doorsets, windows, curtain walling, grilles and shutters - Burglar resistance - Requirements and classification</small>
NF EN 1628	Blocs-portes pour piétons, fenêtres, façades rideaux, grilles et fermetures - Résistance à l'effraction - Méthode d'essai pour la détermination de la résistance à la charge statique <small>Pedestrian doorsets, windows, curtain walling, grilles and shutters - Burglar resistance - Test method for the determination of resistance under static loading</small>
NF EN 1629	Blocs-portes pour piétons, fenêtres, façades rideaux, grilles et fermetures - Résistance à l'effraction - Méthode d'essai pour la détermination de la résistance à la charge dynamique <small>Pedestrian doorsets, windows, curtain walling, grilles and shutters - Burglar resistance - Test method for the determination of resistance under dynamic loading</small>
NF EN 1630	Blocs-portes pour piétons, fenêtres, façades, rideaux, grilles et fermetures - Résistance à l'effraction - Méthode d'essai pour la détermination de la résistance aux tentatives manuelles d'effraction

	Pedestrian doorsets, windows, curtain walling, grilles and shutters – Burglar resistance – Test method for the determination of resistance to manual burglary attempts
2.2.3 FABRICATION / FABRICATION	
e-Cahier du CSTB 3625	Menuiseries en PVC faisant l'objet d'un Avis Technique - Conditions générales de fabrication et d'autocontrôles en usine <small>PVC windows with a technical appraisal - General conditions of fabrication and auto control in manufactory</small>
Cahier du CSTB 3376	Dispositions d'usinage des entailles destinées à recevoir les entrées d'air des profilés de fenêtres. <small>Dispositions of assembly of slicing for the air entrances of windows profiles.</small>
2.2.4 SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE / QUALITY MANAGEMENT SYSTEMS	
Norme NF EN ISO 9001	Systèmes de management de la qualité - exigences <small>Quality management systems - requirements</small>
2.2.5 COMPOSANTS DES FENETRES / WINDOWS COMPONENTS	
NF E51-732	Composants de ventilation mécanique contrôlée - Entrées d'air en façade - Caractéristiques et aptitude à la fonction <small>Controlled Mechanical Ventilation components – Façade air inlets - characteristics and function ability</small>
NF DTU 39	Travaux de bâtiment - Travaux de vitrerie-miroiterie – Parties 1-1, 1-2, 2, 3, 4 <small>Building works – glass selection depending on the exposure to risk of injury – Parts 1-1, 1-2, 2, 3, 4.</small>
XP P20-650-1	Fenêtres, portes-fenêtres, châssis fixes et ensembles menuisés - Pose de vitrage minéral en atelier - Partie 1 : spécifications communes à tous les matériaux <small>Windows, French windows, fixed frames and units - Work installation of mineral glazing - Part 1 : common specification for all material</small>
2.2.6 FERMETURES / SHUTTER	
NF EN 13659	Fermetures pour baies équipées de fenêtres. Exigences de performances y compris la sécurité <small>Shutters and external venetian blinds - Performance requirements including safety</small>
	Autres normes ou documents de référence pour la marque NF-Fermetures contenues dans le référentiel NF202 (NF-Fermetures). <small>Other reference standards or documents for the NF Shutters described in certification reference system NF 202 (NF Shutters).</small>
2.2.7 MISE EN ŒUVRE / INSTALLATION	
NF DTU 36.5 P1-1, P1-2 et FD DTU 36.5 P3	Travaux de bâtiment - Mise en œuvre des fenêtres et portes extérieures. <small>Building works - installation of windows and external doors.</small>
e-Cahier du CSTB 3521	Fenêtres en PVC faisant l'objet d'un Avis Technique - Conditions générales de mise en œuvre en travaux neufs et sur dormants existants <small>windows that have a technical appraisal - general conditions of installation in construction and in existing frames;</small>
2.2.8 DESCRIPTIONS DES COMPOSANTS / DESCRIPTION OF COMPONENTS	
DT 220/EP5-01	Document technique n°220/EP5-01 <small>Technical document n°220/EP5-01</small>
2.2.9 CLASSIFICATION DES CARACTERISTIQUES / DESCRIPTION OF COMPONENTS	
DT 220/EP5-01	Document technique n°220/EP5-01 <small>Technical document n°220/EP5-01</small>

2.3 Déclaration des modifications / Modification declaration

Ce paragraphe précise les informations que le titulaire du droit d'usage de la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED 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 associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED.

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.

2.3.1 MODIFICATION CONCERNANT LE TITULAIRE / MODIFICATION CONCERNING THE HOLDER

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 associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED dont il pourrait bénéficier cessent de plein droit.

Une nouvelle demande peut être déposée et son instruction peut être alléguée en fonction des modifications apportées.

2.3.2 MODIFICATION CONCERNANT L'UNITE DE FABRICATION / MODIFICATION CONCERNING THE MANUFACTURING UNIT

Cas des nouvelles unités de production

Toutes nouvelles productions d'un produit certifié dans un autre lieu de fabrication entraînent dans un délai maximal de 6 mois, une demande de certification par le titulaire pour les unités de production des produits concernés.

Cas d'un transfert de production

Tout transfert total 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 alléguée, voire supprimée, lorsque la nouvelle unité de fabrication est déjà connue du CSTB.

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 de certification.

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) ; il en informe le CSTB.

This paragraph specifies the information that the holder of the right to use the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED 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.

If the disrespect of this obligation is observed by CSTB, it may lead to a suspension or withdrawal of the right to use the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark.

In the cases not provided 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 notifies the decision.

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

In case of merger, liquidation or absorption of the holder, all rights to use the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark, to which he might benefit, automatically stop.

A new admission application may be submitted, and its examination may be moderated depending upon the modifications made.

Case of new production units

Any new production of a certified product in another place of manufacture entails, within a maximum period of 6 months, a request for certification by the holder for the production units of the products concerned.

Case of a production transfer:

Any transfer (total or partial) 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 products concerned.

The holder shall declare this transfer in writing to CSTB which will organise an audit of the new production unit and, as the case may be, have tests carried out.

The visit may be reduced or even cancelled when the new manufacturing unit is already familiar to CSTB.

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

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). Furthermore, the holder shall inform CSTB of this absence of impact.

2.3.3 MODIFICATION CONCERNANT L'ORGANISATION QUALITE DE L'UNITE DE FABRICATION / MODIFICATION CONCERNING THE MANUFACTURING UNIT'S QUALITY ORGANISATION

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.

The holder shall declare in writing to CSTB any modification relative to his quality organisation which might affect the conformity of the production to the requirements of this certification reference system.

Il doit notamment déclarer toute modification de certification de son système de management de la qualité. Le cas échéant, si la distribution est réalisée par un tiers, le titulaire doit s'engager à informer immédiatement le CSTB de toute modification apportée dans la distribution de ses produits et, en particulier, toute cessation d'approvisionnement par le tiers désigné.

Especially, they shall declare any modification in the certification of their quality management system. If the distribution is carried out by a third party, where appropriate, the holder shall swear to immediately inform CSTB of any modification made to the distribution of his products, and in particular any halt in supply by the designated third party.

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

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

Le CSTB notifie alors au titulaire une décision de suspension de droit d'usage de la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED 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 associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED.

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

2.3.4 MODIFICATION CONCERNANT LE PRODUIT CERTIFIE / MODIFICATION CONCERNING THE CERTIFIED PRODUCT

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, doit faire l'objet d'une déclaration écrite au CSTB.

Any modification to the certified product when compared with the application dossier likely to influence the product's compliance with the requirements in the certification reference system, shall be declared in writing to CSTB.

Toute demande de classement A*E*V* et ACOTHERM (le cas échéant) pour un produit certifié NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED, hors description et hors dimensions doit faire l'objet d'une déclaration écrite au CSTB.

Any request for A*E*V* and ACOTHERM classification for a NF certified product associated with the CSTB CERTIFIED mark, excluding description and dimensions, must be the subject of a written declaration to the CSTB.

Selon la modification déclarée, le CSTB détermine s'il s'agit d'une demande d'extension de la certification.

Depending on the modification declared, CSTB determines if this is a certification extension.

2.4 Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits / The quality management provisions : audit reference system

2.4.1 OBJET / PURPOSE

Les demandeurs/titulaires sont responsables, chacun en ce qui les concerne, de satisfaire à l'ensemble des exigences de la certification permettant l'attribution du droit d'usage de la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED relatif au produit considéré.

Applicants/holders are responsible, on them for themselves, for satisfying all the certification requirements for the right to use the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED 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 always manufactured respecting the certification reference system.

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 2.5.2 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 2.5.2 below.

2.4.2 EXIGENCES MINIMALES EN MATIERE DE MANAGEMENT DE LA QUALITE / MINIMUM REQUIREMENTS FOR QUALITY MANAGEMENT

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.

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 1 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 2 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.

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.

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 2 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 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.

NF EN ISO 9001 : Exigences applicables			
NF EN ISO 9001 : Applicable requirements			
PARAGRAPHE PARAGRAPH	EXIGENCES REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLES APPLICABLE
5. Leadership			
5.3.	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme Organizational roles, responsibilities and authorities	* Organigramme Organization chart * Description des responsabilités et des autorités <i>Exemples : organigramme, fiches de fonction, etc.</i> * Description of responsibilities and authorities (examples: organization chart, job sheets, etc.) * Responsable désigné pour s'assurer de l'organisation et de la mise en œuvre efficace du système de production * Person appointed to be responsible for organizing and efficiently implementing the production system	Oui Yes Tous les items sauf : * ISO 9001 : §5.3 c,d All the items except: * ISO 9001: §5.3 c,d
7. Support			
7.1.4.	Environnement pour la mise en œuvre des processus Environment for the operation of processes	Preuve du maintien de l'environnement de travail. <i>Exemples : stockage du produit et de ses composants à l'abri des intempéries, conditions ambiantes adaptées, etc.</i> Evidence of the maintenance of the work environment. <i>Exemples: Storage of a product and its components to protect them from bad weather, adapted ambient conditions, etc.</i>	Oui Yes
7.1.5.	Ressources pour la surveillance et la mesure Monitoring and measuring resources	* Liste des équipements de contrôle, mesure et d'essai utilisés sur le site de réalisation du produit/service et/ou dans le laboratoire, List of the inspection, measuring and test equipment used on the product/service production site and/or in the laboratory, * Identification des équipements permettant de déterminer leur validité, Identification of the equipment used to determine their validity, * 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), Planning of 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), * Preuves des vérifications et/ou d'étalonnage <i>Exemples : fiche de vie, PV de vérification ou d'étalonnage, etc.</i> Evidence of the verification and/or calibration operations <i>ex: equipment data sheet, verification or calibration report, etc.</i> * Preuve de raccordement à des étalons nationaux ou internationaux (quand cela est possible), (1) Evidence of connection to national or international standards (where possible), * Validation des logiciels utilisés pour la surveillance et la mesure des exigences spécifiées, le cas échéant. Validation of software used to monitor and measure the specified requirements, where appropriate. (1)	Oui Yes
7.2.	Compétences Competence	* Respect des méthodes d'essais et des dispositions de contrôle. Compliance with test methods and inspection provisions.	Oui Yes

NF EN ISO 9001 : Exigences applicables			
NF EN ISO 9001 : Applicable requirements			
PARAGRAPHE PARAGRAPH	EXIGENCES REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLES APPLICABLE
		* Actions planifiées pour acquérir les compétences nécessaires (formation, tutorat etc.), le cas échéant. Actions planned to acquire the necessary competence (training, tutoring, etc.), when appropriate	
7.5.	Informations documentées Documented information	* Liste des informations documentées internes et externes, <i>Exemples : Procédures, modes opératoires, méthodes d'essais, instructions de contrôle, enregistrements qualité, etc.</i> List of the internal and external documented information. <i>Examples: Procedures, operating methods, test methods, inspection instructions, quality records</i> * Preuves de maîtrise des documents internes et externes, <i>Exemple : Disponibilité de la version applicable de la méthode d'essai, du référentiel, des dispositions de contrôle, etc.</i> Evidence of control of internal and external documents <i>Example: Availability of the applicable version of the test method, the reference system, the inspection provisions, etc.</i> Il n'est plus exigé de Manuel qualité. Quality manuals are no longer required.	Oui Yes
8. Réalisation des activités opérationnelles ; Operation			
8.4.	Maîtrise des processus, produits et services fournis par des prestataires externes Control of externally provided processes, products and services	* Liste des prestataires List of the service providers * Contrat / commande définissant les exigences du Demandeur/Titulaire de la certification Contract / order defining the requirements of the applicant / holder of the certification * Preuves de vérification des matières premières, composants 2), services achetés Evidence of the verification of raw materials, components (1), services purchased * Preuves de vérification des conditions de sous-traitance : transport, manutention, essais (3), etc. Evidence of the verification of subcontracting conditions: transport, handling, tests (2), etc.	Oui Yes Prestataires externes : * fournisseur de matières premières, composants, services intégrés dans le produit/service * sous-traitant de prestations externes (ex : essais, manutention, transport, etc.) <i>External providers:</i> * supplier of raw materials, components, services integrated into the product/service * subcontractor of external services (ex: tests, handling, transport, etc.) (*) Cas particulier des demandeurs/titulaires sous-traitant une partie de leur production Le CSTB audite les sous-traitants (prévu dans le référentiel de certification) (*) <i>Specific case of applicants/holders subcontracting part of their production</i> CSTB audits the subcontractors (as provided for in the certification reference system) Tous les items sauf : * ISO 9001: § 8.4.1. All the items except: * ISO 9001: § 8.4.1.
8.5.1.	Maîtrise de la production et de la prestation de service Control of production and service provision	* Informations définissant les caractéristiques des produits et services. Exemples : plan produit / description du service.	Oui Yes

NF EN ISO 9001 : Exigences applicables			
NF EN ISO 9001 : Applicable requirements			
PARAGRAPHE PARAGRAPH	EXIGENCES REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLES APPLICABLE
		<p>Information defining the characteristics of products and services. <i>Example: product plan / description of the service, etc.</i></p> <p>* Informations définissant les activités à réaliser et les résultats à obtenir. Exemples : mode(s) opératoire(s), instruction(s) de travail, méthode(s) d'essais, référentiel de certification (performance attendue)</p> <p>Information defining the activities to be carried out and the results to be obtained. <i>Examples: operating method(s), working instruction(s), test method(s), certification reference system (expected performance)</i></p> <p>* Activités de surveillance et de mesure Exemples : Plan de surveillance, procédures et instruction(s) de contrôle, méthodes d'essais, etc.</p> <p>Monitoring and measurement activities. Examples: Monitoring plan, inspection procedures and instruction(s), test method(s), etc.</p> <p>* Conservation des informations documentées démontrant la conformité des produits/services aux critères d'acceptation (Idem § 8.6.ISO 9001 v15) (4)</p> <p>Conservation of documented information proving the conformity of products/services with the acceptance criteria (Same as § 8.6.ISO 9001 v15) (4)</p>	
8.5.2.	<p>Identification et traçabilité Identification and traceability</p>	<p>* Identification / Marquage du produit conformément aux exigences du présent référentiel de Certification Identification / Marking of the product in accordance with the requirements in the Certification reference system.</p> <p>* Marquage des documents commerciaux conforme aux exigences du présent référentiel de Certification. Marking of commercial documents in compliance with this certification reference system.</p>	Oui Yes
8.5.4.	<p>Préservation Safeguarding</p>	<p>Vérification que le produit est préservé tout au long de la chaîne de production (identification, manutention, stockage, conditionnement, transport, etc.) Verifying that the product is preserved throughout the production line (identification, handling, storage, packaging, transport, etc.).</p>	Oui Yes
8.5.6.	<p>Maîtrise des modifications (de la production / prestation de service) Control of changes (in production / service provision)</p>	<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 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - revue des modifications, - personne autorisant la modification et toutes les actions nécessaires. <p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> - reviewing the modifications, - person permitting modifications and all the necessary related actions. 	Oui Yes
8.6.	<p>Libération des produits et services Release of products and services</p>	<p>* Dispositions de contrôle des produits /services ; enregistrement des résultats des contrôles et de la conformité aux critères d'acceptation (5)</p>	Oui Yes

NF EN ISO 9001 : Exigences applicables			
NF EN ISO 9001 : Applicable requirements			
PARAGRAPHE PARAGRAPH	EXIGENCES REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLES APPLICABLE
		Provisions for the control of products; records of the results of inspections and the conformity with the acceptance criteria (5) *Nom des personnes ayant autorisé la libération des produits finis / services Name of the persons responsible for releasing the finished products / services	
8.7.	Maîtrise des éléments de sortie non conformes Control of nonconforming outputs	* Dispositions de traitement des non-conformités, y compris des réclamations client, et mise en œuvre de ces dispositions (6) Provisions for processing non-conformities, including customer complaints, and implementation of those provisions (5) *Aucune dérogation autorisée sur une performance d'une caractéristique certifiée No dispensation granted as regards the performance of a certified characteristic	Oui Yes
9. Evaluation des performances ; Performance evaluation			
9.3.	Revue de direction Management review	Compte-rendu de Revue de direction Management review report	Non-applicable Inapplicable
10. Amélioration ; Improvement			
10.2.	Non-conformité et action corrective Non-conformity and corrective action	* Mise en œuvre d'actions correctives pour traiter les non-conformités sur le produit certifié et les réclamations client (6) Implementation of corrective actions to deal with non-conformities pertaining to a certified product, including customer complaints (6) * Efficacité des actions mises en œuvre Effectiveness of the actions taken.	Oui Yes

1) Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure

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

En outre, le matériel d'essai de mesure de perméabilité à l'air de la station d'essai A*E*V* devra être caractérisé, au moins tous les 3 ans, par un organisme bénéficiant d'une accréditation 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, pour les mesures de débit d'air in-situ.

Le Demandeur/Titulaire doit également procéder directement après le raccordement puis tous les 6 mois à un autocontrôle interne de la station en pression positive et négative.

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

(1) Measure and surveillance disposition controls

The metrological connections of the A*E*V* test station of the holder, of the dynamometrical key (or/and metre couple) for operating forces, of the PVC weld angles test station, of the temperature of the welding plates must be verified every 3 years by a centre which has machines that are metrologically connected, under a clearly defined procedure, known and valid.

However, the test material of air tightness measure must be characterised every three years, by a centre that is COFRAC certified 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, for the air tightness measures in a closed place.

The holder must also auto control in positive and negative pressure the A*E*V* test stations just after the calibration and every 6 months.

For the other control materials, the calibration frequency is left to the holder judgement by the use frequency. But if the use frequency is less than once a year, there must be intermediary controls

(2) Contrôles 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 résultats des contrôles sont enregistrés à chaque contrôle.

(3) Sous-traitance d'essais

Le demandeur/titulaire peut sous-traiter la réalisation des essais A*E*V* à un laboratoire extérieur pendant la première année suivant l'attribution de la marque, que si les conditions ci-après sont remplies :

- La sous-traitance d'essais n'entraîne pas de perturbation dans le processus de fabrication (en raison de délai de réponse par exemple) ;
- Les conditions de sous-traitance d'essais sont formalisées dans le contrat ou la commande et doivent définir la méthode d'essai applicable, la fréquence d'essais, les délais de réponses demandés, la communication des résultats par écrit, la procédure en cas de résultat non conforme et le type d'équipement utilisé ;
- Le laboratoire du sous-traitant où est réalisé l'essai doit être accrédité selon la norme NF EN ISO/CEI 17025, ou sinon le demandeur de l'essai (titulaire de la Marque de certification) doit s'assurer de la conformité des équipements utilisés (étalonnages, paramétrages d'essais, etc.) et de la compétence du personnel réalisant l'essai.

(4) Exigences relatives à la documentation

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

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

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

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

Le Demandeur/Titulaire doit faire en sorte que Les données consignées, puissent être aisément consultées par l'auditeur et que celui-ci puisse recueillir aisément les éditions papier et informatiques lors de son audit.

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

(2) Controls 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 results of the controls are recorded at each control

(3) Subcontracting tests

Applicants/holders may subcontract the A*E*V* tests to an external laboratory during the first year of certification. Subcontracting is only possible if the following conditions are met:

- Subcontracting the tests does not result in a disruption to the production process (due to wait time for results, for example);
- The conditions for subcontracting tests are formalised in the contract or order and must define the applicable test method, the testing frequency, the requested wait times for results, the notification of results in writing, the procedure in the case of non-compliant results and the type of equipment used;
- The subcontractors' laboratory where the test is carried out must be accredited according to Standard NF EN ISO/CEI 17025, otherwise the party requesting the test (holder of the certification mark) must ensure that the equipment used is compliant (calibration, test configuration, etc.) and the staff carrying out the test have the necessary skills.

(4) Documentation requirements

The modification of the products leads automatically to an update of documents and files that trace the dates and circumstances of those realized modifications. The diffusion of the updated documents and the stock of the rotten ones must be contained. The rotten documents must not stay on the working and control places or in another place linked to the production.

The results of the controls and tests done under the holder's responsibility must be well registered as soon as they are done on appropriate supports like books, sheets, cahiers, hardware supports, etc...

Those results must indicate the reception or fabrication date, identification numbers and the date when the control was executed.

the registrations must contain every useful information to certify the traceability and lecture of the results. They must be understandable and readable to be exploitable.

The holder must organize the registrations so that the auditor has an easy access to it and can collect the paper and virtual editions of them during the audit.

For each control result that don't answer the requirements, the correctives operations taken (like a test or modification of the fabrication rules or quarantine of the product) must be registered and readable by the auditor.

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

The registrations must be kept permanently at the unit as described to the holder quality system dispositions and at least 10 years in the archives.

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

Registrations about controls on components of products and during fabrication

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

The results of the components controls and controls during fabrication are registered.

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

Those registrations testify specifically of the conformity of the components, welcomed by the holder, to the design brief established with the supplier: or by control results done by the supplier and given or by a conformity certification or by control results done by the holder.

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

The registration must contain the decisions taken in the case of a non-conformity.

Enregistrements relatifs aux contrôles sur produits finis

Registrations about finished products controls

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

Those registrations contain the results of controls done on the finished products and the remarks on the fabrication that can be useful to the good understanding of the control results.

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

The follow-ups applied to the products whose characteristics aren't satisfying must be told clearly.

(5) Contrôles en cours de fabrication et sur produits finis

(5) Inspection during production and on finished products

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 :

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 swears to carry out a reliable and regular control of its production:

- Contrôles effectués en cours de fabrication,
- Vérifications, essais effectués sur les produits finis.

- inspection during production,
- verifications and tests carried out on finished products.

En cours de fabrication

During production

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).

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).

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.

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.

Contrôle du soudage pour assemblages pvc

Weld control for PVC assembly

Chaque jour (dans le cas de production continue), à chaque poste de soudage doit être vérifié et enregistré :

Everyday day (in continued production case), to every weld post must be verified and registered:

- La température des plaques de soudage ;
- La température lue sur les afficheurs de la soudeuse ;
- La résistance de la soudure des angles (fréquence d'1 angle par jour et par tête de soudeuse). Un an après la date d'attribution du certificat, et sous réserve de résultats conformes, cette fréquence peut être allégée à un 1 angle tous les 2 jours et par tête de soudeuse (les températures devant être vérifiées quotidiennement), sur accord du gestionnaire de certification.

- The weld plate temperature;
- The temperature read on the machine screens;
- The angle weld resistance (one angle by day by machine head). After one certified year, this test frequency can be lowered to one angle every two days by machine head, with certification's manager accordance, but the temperatures must be controlled every day.

Les conditions de cet essai sont définies dans le document : e-Cahiers du CSTB 3625, Menuiseries en PVC faisant l'objet d'un Avis Technique - Conditions générales de fabrication et d'autocontrôles en usine. En

The dispositions of this test are described in the document: e-cahier du CSTB 3625, PVC windows with a technical application document - General conditions of fabrication and auto control in

dérogation à la norme NF EN 514, la côte de 300 mm correspondant au point d'application de la force est soit prise à partir du fond de feuillure soit à partir du clair de vitrage.

Dans le cas de soudures non classiques (profilés PVC incorporant des fibres de verre par exemple), certaines conditions particulières liées aux soudures pourront être décrites au Document Technique d'Application (ou évaluation équivalente selon §1.1). L'exigence du e-Cahier du CSTB 3625 ne s'appliquera alors pas.

Dans le cas de l'extension du certificat aux fenêtres et blocs-baies sur allège, une casse/jour/soudeuse doit être réalisée sur une liaison soudée traverse/montant du dormant.

Sur produits finis

Le demandeur/titulaire est tenu de vérifier les caractéristiques des produits finis avant leur livraison et est responsable de l'organisation de ce contrôle, dans son unité de fabrication.

Les contrôles, essais et mesures des diverses caractéristiques contrôlées sur les produits finis réalisés par le demandeur/titulaire sont effectués suivant les normes et les spécifications complémentaires citées dans le présent référentiel de certification et selon les modes opératoires définis dans les normes de référence citées dans le paragraphe 2.2 du présent référentiel de certification.

Le demandeur/titulaire devra obligatoirement procéder à des prélèvements d'échantillons effectués au hasard en fin de chaîne de fabrication, et réaliser les contrôles et essais sur ces échantillons. Les échantillons prélevés doivent refléter la variété des dimensions des produits (fenêtres et le cas échéant blocs-baies) faisant l'objet du présent référentiel de certification.

Le mode de prélèvement des échantillons nécessaires aux essais doit être décrit précisément dans le plan qualité du demandeur/titulaire et ne doit pas être laissé à la seule appréciation de l'opérateur.

Le demandeur/titulaire doit enregistrer les résultats des contrôles précédents. 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.

Les contrôles sur produits finis doivent comporter la vérification de l'effort de manœuvre, de la perméabilité à l'air, de l'étanchéité à l'eau et de la résistance au vent selon les normes NF EN 12046-1, NF P20-501, NF EN 14351-1, NF P20-302 (et pour les blocs-baies : de la flèche de la traverse haute sous coffre selon une fréquence établie en fonction de la production.)

Les contrôles sur produits finis sont, sauf indication contraire validée par le CSTB, exécutés par le Demandeur/Titulaire lui-même sur le lieu de production. Par lieu de production, il faut entendre, dans le cas des contrôles A*E*V*, plusieurs sites si ceux-ci appartiennent à la même entité juridique ou au même groupe, à la même direction et se situant à une distance permettant la réalisation de l'essai dans la ½ journée de l'audit. De plus, l'essai doit être réalisé en présence du responsable des essais du site.

Pour la mesure des efforts de manœuvre :

- Effort ≤ 10 Nm (ou 100N) pour une quincaillerie manœuvrée à la main
- Effort ≤ 5 Nm (ou 50N) pour une quincaillerie manœuvrée au doigt,

Un réglage pourra être effectué si cette classe n'est pas atteinte.

manufacture. Derogation to NF EN 514 standard, the 300 mm measure corresponding to the application point of the force is taken or at the bottom of glazing rebate platform or at glazing measures.

In the case of unclassical welds (PVC profiles with fiberglass by example), some dispositions linked to the welds can be described in the technical appraisal (or equal evaluation as described in §1.1). The e-Cahier 3625 requirement will not apply then.

In the case of the extension of the certificate to windows or shutter on a bottom fixed frame, one break by day by weld head must be realized on a welded link transom/jamb of the frame.

On finished products

Applicants/holders must verify the characteristics of the finished products before delivery and are responsible of this control, in his unit.

The controls and tests of finished products manufactured by the applicant/holder are carried out according to the standards and additional specifications mentioned in this certification reference system and the various controlled characteristics are measured using the operating procedures specified in the reference standards mentioned in Paragraph 2.2 of this certification reference system.

Applicants/holders shall take random samples at the end of the production line and carry out the controls and tests on these samples. The samples taken must be representative of the dimensions of the products (windows and if it's the case windows with shutter) covered by this certification reference system.

The method for collecting the samples required for testing must be clearly specified in the 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 the previous controls. If the results of the standard controls are inconclusive, the controls must be reinforced and the causes of the malfunction must be identified so that corrections can be made by carrying out, if necessary, production controls.

The finished products controls must include an operating forces, airtightness, watertightness and Resistance to wind load verification, as described in NF EN 12046-1, NF P20-501, standards or NF EN 14351-1, NF P20-302 (and for shutters: of the torsion of the up transom under the box with a frequency given in accordance with the production).

The controls of finished products are carried out by the applicants/holders themselves in their own manufacturing site, unless otherwise stated. Several sites can be considered a unique one, if and only if, the distance between them allow audits to be done on those sites in less than half a day (aerial or sea travels excluded). In all case, the test must be held with the site manager.

Notes: In the operating forces test: force ≤ 10 Nm (or 100N) for a hand operated hardware / force ≤ 5 Nm (or 50N) if it's operated with the finger.

A setting can be done if this classification is not satisfied.

Pour les blocs-baies, la déformée de la traverse haute sous coffre doit être mesurée (flèche <math><1/150</math> de la portée avec un maximum de 15 mm sous 800 Pa), et un essai de tenue en charge de la fermeture selon la norme NF EN 13659 doit être réalisé. Par ailleurs, pour tester le fonctionnement du tablier dans le cas de fermeture avec volet roulant, un essai systématique (1 repliement / 1 déploiement sans blocage, sortie du tablier) doit être effectué pour vérifier l'alignement des coulisses.

For the shutters, the up-transom alteration under the box must be measured (alteration <math><1/150</math> of the span with a maximum of 15 mm under 800 Pa), as a test of load resistance of the closure as said in NF EN 13659 standard. Furthermore, to test the operation of the apron in the case of closing with a roller shutter, a systematic test (1 folding / 1 deployment without blocking, exit of the apron) must be carried out to check the alignment of the slides.

Fréquence minimale des essais A*E*V* par production (site, matériau ou typologie)

*A*E*V test minimal frequency by production (site, material or type)*

Le tableau, ci-après, précise, pour chaque cas, le nombre mensuel de produits (fenêtres ou le cas échéant blocs-baies) à tester. Le chiffre entre parenthèses correspond au nombre admissible de produits non entièrement satisfaisants.

This table describes, for each case, the monthly number of products (windows or if it's the case shutters) that are to be tested. The number between brackets is the accepted number of possible not entirely satisfying products.

FREQUENCE MINIMALE MENSUELLE DES ESSAIS A*E*V*		
MINIMUM MONTHLY A*E*V* TESTS FREQUENCY		
PRODUCTION MENSUELLE MONTHLY PRODUCTION	CONTROLES NORMAUX REGULAR CONTROLS	CONTROLES RENFORCES REINFORCED CONTROLS
< 300	1 (0)	2 (0)
301 à 1000	2 (0)	3 (0)
1001 à 2000	2 (0)	5 (1)
2001 à 4000	3 (1)	6 (1)
4001 à 6000	4 (1)	7 (1)
6001 à 8000	4 (1)	8 (2)
8001 à 10000	5 (1)	9 (2)
> 10000	5 (1)	10 (2)

Le Demandeur/Titulaire doit enregistrer les résultats des contrôles. En cas de dépassement du nombre admissible de produits non entièrement satisfaisants, il doit :

The holder must register the tests results. If he obtains more unsatisfying products that allowed, he must:

- Passer en contrôles renforcés pendant 1 mois, à partir du mois suivant ;
- Mettre en œuvre les actions correctives nécessaires et les transcrire sur les enregistrements de contrôles.

- change to heightened surveillance for a month, beginning by the following one;
- Put all the necessary corrections available and cope them on controls registrations.

Pour les produits conformes à la définition donnée au § 1.3.1.3, la fréquence minimale des essais A*E*V* est de 1 essai par semestre.

*For products complying with the definition given in paragraph 1.3.1.3, the minimum frequency of a*e*v* testing is one test per six months.*

Cas des contrôles A*E*V* réalisés chez le gammiste concepteur du système

*A*E*V* controls on finished products in range system designer*

Il est admis, que les Demandeurs/Titulaires dont la production moyenne annuelle est inférieure à 300 fenêtres par mois, et qui ne disposent pas de banc d'essais permettant de réaliser les contrôles A*E*V* sur les lieux de production, pourront réaliser leurs essais de contrôle interne chez les gammistes concepteurs du système ou sur une autre station d'essais préalablement audité favorablement par le CSTB.

*It is accepted that holders whose average annual production is less than 300 windows per month, and who do not have a test bench enabling A*E*V* checks to be carried out on the production sites, may carry out their internal control tests at the range designers of the system or at another test station previously favourably audited by CSTB.*

Dans ce cas, les essais A*E*V* et la mesure des efforts de manœuvre doivent être réalisés sous la responsabilité du gammiste ou du responsable de la station d'essais dans les mêmes conditions (modalités et fréquences) que celles prévues dans le tableau des fréquences minimales des essais A*E*V*.

*In this case, the A*E*V* tests and the measurement of the manoeuvring forces must be carried out under the responsibility of the station operator or the person in charge of the test station under the same conditions (methods and frequencies) as those provided for in the table of minimum frequencies of A*E*V* tests.*

Les fenêtres et le cas échéant les blocs-baies destinés aux essais doivent être prélevés au hasard et non en raison des facilités de transport. Les rapports d'essais devront être disponibles à l'unité de fabrication et le cas échéant à la station d'essais du gammiste ou à la station d'essais audité par l'organisme mandaté. Ces rapports d'essais devront être transmis au Demandeur/Titulaire au plus tard huit jours après la fin des essais.

The windows (or windows with shutter) chosen to be tested, must be sampled randomly and not because they are easier to transport. The tests reports must be available as in the unit as in the system designer test centre (or in another test unit audited by the commissioned centre). These reports must be sent by the system designer (or the said unit) to the holder in the 8 next days.

L'auditeur doit s'assurer de l'étalonnage du matériel, vérifier la compétence du personnel chargé des essais, et vérifier que le rapport d'essais contient toutes les données requises. Une visite annuelle de chaque station d'essais audité (hormis celle du gammiste concepteur

The auditor should ensure the calibration of the equipment, verify the competence of the personnel in charge of the tests, and verify that the test report contains all the required data. An annual visit to each audited test station (except that of the system designer) can be carried out by

du système) peut être réalisée par le CSTB, le cas échéant et portera sur le contrôle des registres et le contrôle des bancs.

Le Demandeur/Titulaire doit informer le CSTB dès que la production de fenêtres dépasse, en moyenne annuelle, les 300 fenêtres par mois. Dans ce cas, l'exigence de moyens permettant de réaliser les essais sur le lieu même de la production devient la règle.

Exploitation des résultats

Les résultats d'essais doivent faire l'objet d'une vérification par l'opérateur lui-même ou par le responsable afin de contrôler la conformité aux spécifications internes et aux spécifications du présent document.

(6) 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.

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

(7) 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 Dispositions générales de marquage / Marking General dispositions

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 associé au logo CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED 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 associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED. Elle valorise ainsi la certification et son contenu.

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

CSTB, if necessary and will relate to the control of registers and the control of benches.

The holder must inform CSTB as soon as the production of windows exceeds, on annual average, 300 windows per month. In this case, the requirement for means to carry out the tests on the site of production becomes the rule.

Results outcome

The outcome of the tests results must be observed by the operator himself or his manager so that the conformity to the internal specifications or of this document ones can be verified.

(6) Prescriptions 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.

When the non-conformity is solved, the first manufactured product that follow must be tested or controlled by the mean that solved it to prove the new conformity of all the production.

(7) 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 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.

Marking is an integral part of the product certification.

Beyond the identification of a certified product and its traceability, the marking of a product with the NF logo linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED 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 linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark relates. It therefore adds value to the certification and its content.

Under no circumstances is it possible to refer to the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark before the right to use this mark is obtained or to present counterfeit products for certification.

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 et les Exigences générales de la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED précisent les conditions d'usage, les conditions de validité et les modalités de sanction lors d'usage abusif de la marque.

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 linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark specify the guidelines for usage, the guidelines for validity and the procedures for penalties for wrongful usage of the mark.

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

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

Tous les produits certifiés, fabriqués à compter de la date figurant sur la décision d'attribution du droit d'usage de la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED (par la procédure d'admission ou d'extension) et conformes aux exigences du présent référentiel de certification, doivent être marqués de façon permanente lisible et indélébile sur le produit.

All certified products manufactured after the date indicated on the approval of the right to use the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark (via an admission or extension procedure) and which comply with the requirements of this certification reference system must be marked permanently, legibly and in indelible ink.

Ce marquage devra être effectif à la réception du certificat (le paramétrage sera effectué à partir du projet de certificat communiqué au demandeur/Titulaire).

That marking must be effective at the reception of the certificate (the settings will be prepared while the certificate project is sent to the holder).

Comme indiqué au § 1.3, passé le délai de deux ans suivant l'attribution du certificat NF « FENÊTRES ET BLOCS-BAIES PVC ET ALUMINIUM RPT » associé à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED, le volume annuel de fenêtres et blocs-baies certifiés doit être au minimum de 80% de la production totale du site titulaire. On entend par « production totale du site titulaire », l'ensemble des fenêtres et blocs-baies fabriqués de même matériau et de même type d'ouverture que les produits certifiés. Les autres produits et portes d'entrées ne doivent pas être comptabilisés dans le taux de marquage global. Lorsque ce taux n'est pas atteint, les dispositions de décisions définies au § 1.3.1.2 s'appliquent.

After a 2 years' time span after the NF PVC AND THERMAL BARRIER ALUMINIUM WINDOWS AND SHUTTERS certificate linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED certificate obtention, the yearly number of marked windows and shutters that are certified must be at least 80% of the total production of windows of the holder's unit. We take as "total production of the holder's unit" all the windows and windows with shutters that are made of the same material and in the same weatherstripping plan (so with the same opening type) as the certified products. Other products and entrance doors should not be counted in the overall marking rate. When this rate is not reached, the provisions of the decisions defined in 1.3.1.2 shall apply.

Lorsque ce taux est atteint (en moyenne sur les 6 derniers mois), le CSTB, après évaluation spécifique, peut accepter des produits certifiés d'une gamme dont la description (matériau et type d'ouvrant) est identique. En cas d'acceptation par le CSTB, le marquage NF associé à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED est obligatoire sur la traverse haute du dormant selon les dispositions du § 2.6.2.2.

When this rate is reached (on average over the last 6 months), the CSTB, after specific evaluation, may accept certified products from a range whose description (material and type of opening) is identical. In case of acceptance by the CSTB, the NF marking associated with the CSTB CERTIFIED mark is mandatory on the top rail of the frame according to the provisions of § 2.6.2.2.

Lorsque ce taux évolue à la baisse et devient inférieur à 80% (calcul moyen sur les 6 derniers mois), les règles de démarquage définies au § 2.6.2 s'appliquent.

When this rate decreases and becomes less than 80% (average calculation over the last 6 months), the demarcation rules defined in 2.6.2 apply.

Il est à tout moment possible de demander une évaluation complémentaire spécifique pour obtenir les classements optionnels A*E*V* et ACOTHERM (le cas échéant) des produits hors définition du certificat.

It is possible at any time to request an additional specific evaluation to obtain the optional A*E*V* and ACOTHERM ratings for products not defined in the certificate.

2.5.1 LES LOGOS NF ET CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED / THE NF AND CERTIFIED CSTB CERTIFIED LOGOS

Le logo NF associé au logo CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED doit assurer l'identification de tout produit certifié.

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

Le titulaire s'engage à respecter la charte graphique de la marque NF et de la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED. Les logos et leurs chartes graphiques sont disponibles auprès du gestionnaire de l'application.

The holder swears to respect the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark's graphic charter. The NF logo and its graphic charter are available from the application administrator.

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

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

Le titulaire ne doit faire usage du logo NF associé au logo CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED que pour distinguer les produits certifiés et ceci sans qu'il

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

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.


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 MODALITES DE MARQUAGE / THE MARKING PROCEDURES

Ce paragraphe décrit à la fois les modalités d'apposition du logo NF et du logo CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED.

- Marquage du logo  (+ nom de l'application) associé au logo CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED sur le produit certifié NF et CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED ;
- Marquage du logo NF associé respectivement aux logos CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED à travers les logos suivants :

This paragraph describes both the NF logo linked with CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED logo affixing procedure Marking of  (+application name) logo linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED logo on the NF and CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED certified product;

Marking of the NF logos linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED logos through the following ones:



FENÊTRES PVC



BLOCS-BAIES PVC

Ou/or



FENÊTRES ALUMINIUM RPT



BLOCS-BAIES ALUMINIUM RPT

Ou/or

Associés aux logos suivants :

Linked to the following logos:



CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED

Ou/or



CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED



CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED

Ou/or



CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED

Sur l'emballage du produit certifié NF et CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED et sur la documentation et sur les sites Internet ; La marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED est matérialisée par le logo CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED conforme aux modèles ci-dessus ou :

On the NF and CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED certified product packaging or website; the CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark is shown by the following CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED logos



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 listés dans les exemples 1 ou 2 au § 2.5.2.1 ci-dessous (selon les cas).

In order to meet the requirements in article R 433-2 in the Consumer Code, the marking must, as much as possible, integrate the elements listed in examples 1 or 2 at §2.5.2.1 underneath (depending on the case).

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).

It is recommended that the consumer is 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).

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 ».

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 Marquage des produits certifiés / Marking with the certified characteristics

Le marquage est apposé à l'usine de fabrication en fond de feuillure de la traverse haute du dormant, dans le coin droit de la fenêtre (vue de l'intérieur). Ces étiquettes de marquage peuvent être commandées par le Titulaire auprès du CSTB.

The marking label is affixed in the fabrication manufactory in the end of the rebated of the up transom, in the right corner of the frame (inside seen). Those marking labels must be ordered by the holder to the CSTB and be affixed in the manufactory.

Une dérogation permettant le marquage en fond de feuillure de la traverse haute du dormant, dans le coin gauche (vue de l'intérieur) peut être accordée par le CSTB en cas de difficulté de marquage à droite.

The CSTB can allow to put it on the left corner in the end of the rebated of the up transom (inside seen) if there are difficulties to put in the right one.

D'autres dérogations peuvent être demandées par le Titulaire de la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED. Après validation par le CSTB. Un accord est alors conclu entre le CSTB et le Titulaire.

Other exemptions may be requested by the Holder of the NF mark associated with the CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark. After validation by CSTB. An agreement is then concluded between CSTB and the Holder.

La mise en œuvre, dans l'unité de fabrication, de la fenêtre dans un encadrement de baie (bois, béton ou métallique) ne modifie pas le marquage de cette fenêtre.

The marking of a window that is endorsed in the unit isn't modified whatever the sill (wood, concrete, or metal).

Le produit peut être marqué en position la plus haute possible sur le montant dormant, à droite, vue de l'intérieur pour les fenêtres de formes particulières s'il existe une contrainte technique à le positionner en traverse haute (notamment pour le marquage jet d'encre).

The product can be marked in the highest possible position on the frame jamb, on the right, interior view for the windows with a specific typology and if there is a technical stress to position it in the up-transom (specifically for ink marking).

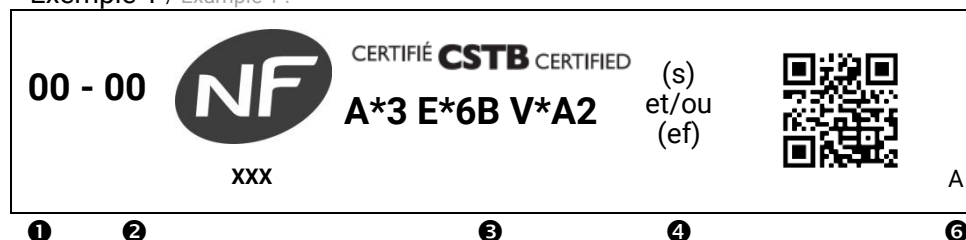
Le titulaire pourra marquer son produit selon une des deux solutions suivantes :

The holder may mark his products as on the following dispositions:

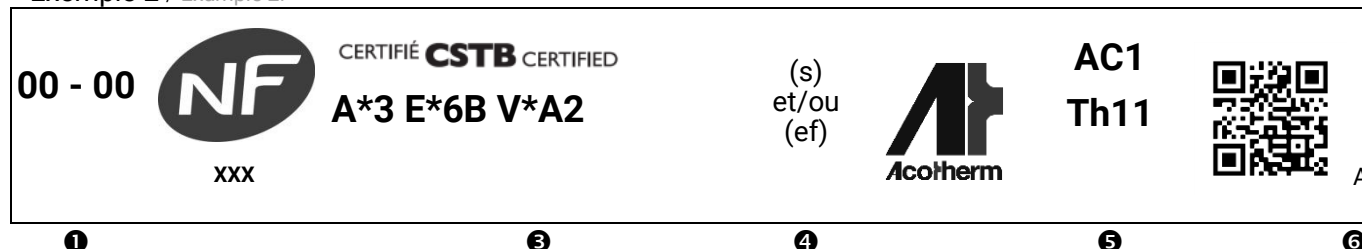
La première solution de marquage décrite ci-après (exemple 1) permettra d'apposer les marques de certification NF, CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED et l'exemple 2 permet d'ajouter l'ACOTHERM sur le produit.

The first marking solution described below (example 1) will permit to affix The NF and CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED certification and the example 2 add the ACOTHERM certification mark on the products.

Exemple 1 / Example 1 :



Exemple 2 / Example 2:



XXX : FENETRES PVC ou FENETRES ALUMINIUM RPT ou BLOCS-BAIES PVC ou BLOCS BAIES ALUMINIUM RPT





XXX: PVC WINDOWS OR THERMAL BARRIER ALUMINIUM WINDOWS OR PVC SHUTTER OR THERMAL BARRIER ALUMINIUM SHUTTER

- ① : Code de l'usine indiqué sur le certificat
- ② : Code du Document Technique d'Application du système indiqué sur le certificat
- ③ : Classement A*E*V* indiqué sur le certificat
- ④ : Code pour des fenêtres sur allèges assurant la sécurité aux chutes des personnes ou la résistance à l'effraction, si prévues au certificat.
- ⑤ : Classements Acoustique et Thermique indiqués sur le certificat
- ⑥ : Code annuel d'impression des étiquettes.

- ① : Manufactory code putted on the certificate
- ② : System technical appraisal Code putted on the certificate
- ③ : A*E*V* classification putted on the certificate
- ④ : Code for windows with a fanlight keeping people security against falling or burglar resistance if it's foreseen in the certificate
- ⑤ : thermal and soundproof classification putted on the certificate
- ⑥ : label impression Code.

Le troisième exemple de marquage décrit ci-dessous permettra, sur demande du titulaire, avec une seule étiquette, d'apposer le marquage CE et les marques de certification NF, CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED et ACOTHERM.

The third example below will permit, on holder ask, with only one label, to put the CE, NF CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED and ACOTHERM marking on the same label

 11 DdP n°xx 0679	Fabricant Adresse EN14351-1+A2 usage prévu	Substances dangereuses : NPD Capacité de résistance des organes de sécurité : valeur seuil Perméabilité à l'air 3 Étanchéité à l'eau 7A Résistance au vent A2 $R_w (C, C_{tr}) = 34 (-2, -5) \text{ dB}$ $U_w = 1,4 \text{ W/m}^2.K$	 XXX 00-00 CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED	(s) Et/ou (ef) A  
❶			❷	❸

XXX : FENETRES PVC ou FENETRES ALUMINIUM RPT ou BLOCS-BAIES PVC ou BLOCS BAIES ALUMINIUM RPT

XXX: PVC WINDOWS OR THERMAL BARRIER ALUMINIUM WINDOWS OR PVC SHUTTER OR THERMAL BARRIER ALUMINIUM SHUTTER

- ❶ : Etiquetage marquage CE selon RPC et NF EN 14351-1
- ❷ : Code de l'usine - Code du Document Technique d'Application du système, indiqué sur Le certificat
- ❸ : Code pour des fenêtres sur allège assurant la sécurité aux chutes des personnes ou la résistance à l'effraction, si prévues au certificat / Code d'impression des étiquettes

- ❶ : CE marking label as described in the RPC and NF EN 14351-1
- ❷ : Manufacturer code - System technical appraisal Code putted on the certificate
- ❸ : Code for windows with a fanlight keeping people security against falling or burglar resistance if it's foreseen in the certificate / label impression code

2.5.2.2 Marquage des produits sans classement A*E*V* et ACOTHERM / Marking of products without A*E*V* and ACOTHERM classification

Comme indiqué au § 2.5, les titulaires ayant atteint un ratio de 80% de la production totale du site titulaire certifiée peuvent, après évaluation et sur accord du CSTB, marquer NF associé à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED les produits certifiés sans classement A*E*V*et ACOTHERM (le cas échéant).

As indicated in 2.5, holders who have reached a ratio of 80% of the total production of the certified holder site may, after evaluation and with the agreement of the CSTB, mark NF associated with the CSTB CERTIFIED mark the certified products without A*E*V* classification and ACOTHERM.

Pour éviter toute confusion entre les produits certifiés avec classement A*E*V* et ACOTHERM (le cas échéant) et les produits certifiés non classés A*E*V* et ACOTHERM, le marquage de ces produits ne doit pas mentionner les caractéristiques A*E*V* et ACOTHERM (le cas échéant) non évaluées.

To avoid any confusion between certified products with an A*E*V* and ACOTHERM rating and certified products not rated A*E*V* and ACOTHERM, the marking of these products must not mention the unrated A*E*V* and ACOTHERM characteristics

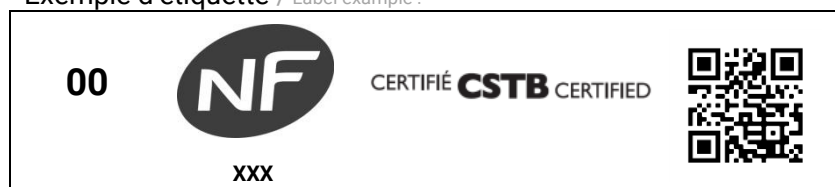
En pratique, seul le code usine (1) afférent est indiqué.

In facts, only the factory code (1) will be marked.

L'utilisateur, par ce marquage sans classement, est pleinement informé que les caractéristiques A*E*V* et ACOTHERM (le cas échéant) ne sont pas évaluées par le CSTB. Il incombe au titulaire d'apporter la preuve des caractéristiques qu'il mentionne sur ces supports (emballages, documentations, ...) notamment à demander une évaluation spécifique complémentaire pour évaluer ces produits et obtenir les classements A*E*V* et ACOTHERM

The holder, by this marking without classification, is fully informed that the A*E*V* and ACOTHERM characteristics are not evaluated by the CSTB. It is the responsibility of the holder to provide proof of the characteristics it mentions on these media (packaging, documentation, etc.), in particular to request a specific additional assessment to evaluate these products and obtain the A*E*V* and ACOTHERM

Exemple d'étiquette / Label example :



❶

XXX : FENETRES PVC ou FENETRES ALUMINIUM RPT ou BLOCS-BAIES PVC ou BLOCS BAIES ALUMINIUM RPT

XXX: PVC WINDOWS OR THERMAL BARRIER ALUMINIUM WINDOWS OR PVC WINDOWS WITH SHUTTER OR THERMAL BARRIER ALUMINIUM WITH SHUTTER

- ❶ Code de l'usine indiqué sur le certificat

Manufacturer code putted on the certificate

2.5.2.3 **Marquage sur les supports de communication et la documentation (Documents techniques et commerciaux, affiches, publicité, sites Internet, etc.)** / *Marking on the communication media and documentation (Technical or commercial documents, posters, advertising, websites, etc.)*

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

Reproduction of the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark on letterhead used by the holder for correspondence is prohibited unless the holder has been granted the mark for all its manufactured products.

Les références à la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED 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 suivants : logo de la marque, nom de l'application, référence au site internet et liste des caractéristiques certifiées.

References to the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED 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 next marking components: logo of the mark, name of the application, reference to the website and the list of the certified characteristics.

Exemples d'indications complémentaires :

Examples of complementary information

- Nom et adresse de l'organisme certificateur (CSTB, 84 avenue Jean Jaurès - Champs sur Marne - F - 77447 Marne-la-Vallée) ;
- Nom et adresse du titulaire (nom et adresse du mandataire dans l'Espace Économique Européen, le cas échéant) ;
- Identification du titulaire ;
- Désignation du produit (dénomination commerciale) ;
- Caractéristiques certifiées essentielles (désignations et valeurs) ;
- Numéro de certificat ;

- Name and address of the certification body (CSTB, 84 avenue Jean Jaurès - Champs sur Marne - F - 77447 Marne-la-Vallée).
- Name and address of the holder (Name and address of the mandatory responsible in European economical space if necessary).
- Identification of the holder.
- Product's commercial name.
- Certified essential characteristics (name and values).
- Certificate number.

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.

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

2.6 **Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon ou de non-respect du taux de marquage** / *Conditions for terminating marking or for removing the mark in the case of suspension, withdrawal, abandonment or non-respect of the marking rate*

2.6.1 **CAS DES NON-CONFORMITES** / *CASE OF NON-CONFORMITY*

Lorsqu'un produit est non conforme aux exigences du référentiel, celui-ci et son emballage ne doivent pas être marqués du logo NF associé au logo CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED, ou celui-ci doit être rayé ou occulté de façon à ce qu'il n'existe aucun risque de confusion.

If any product is accidentally not in conformity with the reference system, the product and its packaging shall not be marked with the NF logo linked to the CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED logo or the logos must be crossed out or concealed to prevent any risk of confusion.

En cas de non-conformité accidentelle constatée après mise sur le marché du produit :

In case of accidental non-compliance observed after the project has been launched on the market:

L'industriel est responsable de :

The manufacturer is responsible for:

- Prévenir immédiatement le CSTB
- Valider les qualités / numéros de lots /délais... incriminés
- Prévoir un démarquage rétroactif et le retrait éventuel sur le marché

- Prevent the CSTB immediately
- Validating the qualities/batch numbers/lead times, etc. involved
- Planning retroactive declassification and possible withdrawal from the market

Le CSTB est responsable de :

The CSTB is responsible for:

- Définir le moyen de contrôle du démarquage (engagement du client, etc.) ;
- Estimer les risques de mauvais usage de la marque, notamment dans le cas où la certification porte sur des produits/services à risque ;
- En fonction de ces risques, déclencher éventuellement un contrôle sur site (entreprise ou commerce) ou une information des pouvoirs publics ;
- Engager le titulaire à mener des actions correctives et/ou contrôle sur site, le cas échéant, prononcer la suspension ou le retrait de la certification.

- Defining the means to check declassification (customer commitment, etc.).

- Estimating the risks of improper use of the mark, especially if certification applies to products/services at risk.
- Depending on those risks, possibly triggering an on-site inspection (company or shop) or informing the public authorities.
- Engagement from the holder to perform corrective action and/or an on-site inspection; where appropriate, declaring the suspension or withdrawal of the certification.

2.6.2 CAS DU NON-RESPECT DU TAUX MINIMAL DE 80% DE PRODUITS CERTIFIÉS / CASE OF NON-COMPLIANCE WITH THE 80% MARKING RATE

Lorsque le volume annuel de fenêtres et blocs-baies certifiés n'atteint pas au minimum de 80% de la production totale du site titulaire (après 2 ans de certification), le CSTB peut décider d'une suspension de droit d'usage de la marque NF « FENÊTRES ET BLOCS-BAIES PVC ET ALUMINIUM RPT » associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED.

When, after two years of certification, the marking rate of 80% of the production of a holder site is not reached: the holder is liable to a suspension of the right to use the NF mark "WINDOWS AND BLOCKS - PVC AND ALUMINIUM RPT BAIES" associated with the CERTIFIED CSTB CERTIFIED mark for non-compliance with the holder's commitments.

2.7 Fraudes et falsifications / Frauds and falsifications

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.

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.

En cas de constat de fraude ou de falsification relativement à l'utilisation de la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED, 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.

In case of frauds or falsifications relating to the use of the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED 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.

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

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

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

- 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.

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

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

- Faire état d'un certificat en instance mais non encore délivré ;
- Utiliser la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED alors que le droit d'usage de la marque n'a pas été donné.

- To cite as valid a certificate which is pending but not issued yet.
- To use the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark when the right to use the mark has not been granted yet.

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

CSTB communicates, by registered letter with return receipt, all wrongful uses to the holder, who shall immediately take all necessary steps to eliminate them.

ACTION JUDICIAIRE

LEGAL ACTION

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.

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 Processus de Certification / Certification Process

3.1 Généralités / Generals

Définitions des différents types de demande (demande d'admission / demande d'admission complémentaire / demande d'extension) :

- **Admission** : émane d'un demandeur n'ayant pas de droit d'usage de la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED pour l'application FENÊTRES ET BLOCS-BAIES PVC ET ALUMINIUM RPT. Elle correspond à un produit (ou une gamme de produits) provenant d'un processus de conception et/ou d'un site de fabrication déterminé, défini par une marque commerciale et/ou ayant une référence spécifique au produit présenté et des caractéristiques techniques ;

- **Admission complémentaire / Extension** émane d'un titulaire et concerne un nouveau produit / un produit modifié sur un même site de production.

Relèvent de la procédure de demande d'admission complémentaire, notamment, les cas suivants :

- Des fabrications, réalisées à partir d'une gamme certifiée pour lesquelles une évaluation spécifique complémentaire est demandée pour évaluer et obtenir les classements optionnels A*E*V* et ACOTHERM (le cas échéant) ;
- Des fabrications réalisées à partir d'une nouvelle gamme de menuiserie ou d'une nouvelle fermeture ;
- Un changement important dans la technologie de fabrication.

Relèvent de la procédure de demande d'extension, notamment, les cas suivants :

- Pour des fenêtres :
 - o Ayant de nouvelles dimensions ;
 - o D'un autre type d'ouverture
 - o Ou modifiées (changement de quincaillerie par ex.).
- Pour des blocs-baies fabriqués sur un site certifié qui souhaite élargir l'usage de la marque à une modification importante de la technologie d'assemblage du bloc-baie déjà certifié.
- **Admission d'un produit (ou d'une gamme de produits) à la suite d'une sanction de retrait du droit d'usage de la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED est engagée dans le cas d'un acte de pratique commerciale trompeuse en application des articles L121-2 à L121-5 du Code de la consommation.**

Definitions of the various types of application (application for admission / application for additional admission / application for extension):

- **An application for admission** is made by an applicant not having the right to use the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED for the PVC AND THERMAL BARRIER ALUMINIUM WINDOWS AND WINDOWS WITH SHUTTER application.

It corresponds to a product (or a range of products) coming from a specific design process and/or manufacturing unit and/or a specific sales location, defined by a trademark and/or with a specific reference to the product submitted and the technical characteristics;

- **An application for additional admission and/or extension** is made by a holder and applies to a new product / a modified product on the same manufacturing site.

An additional admission may be done:

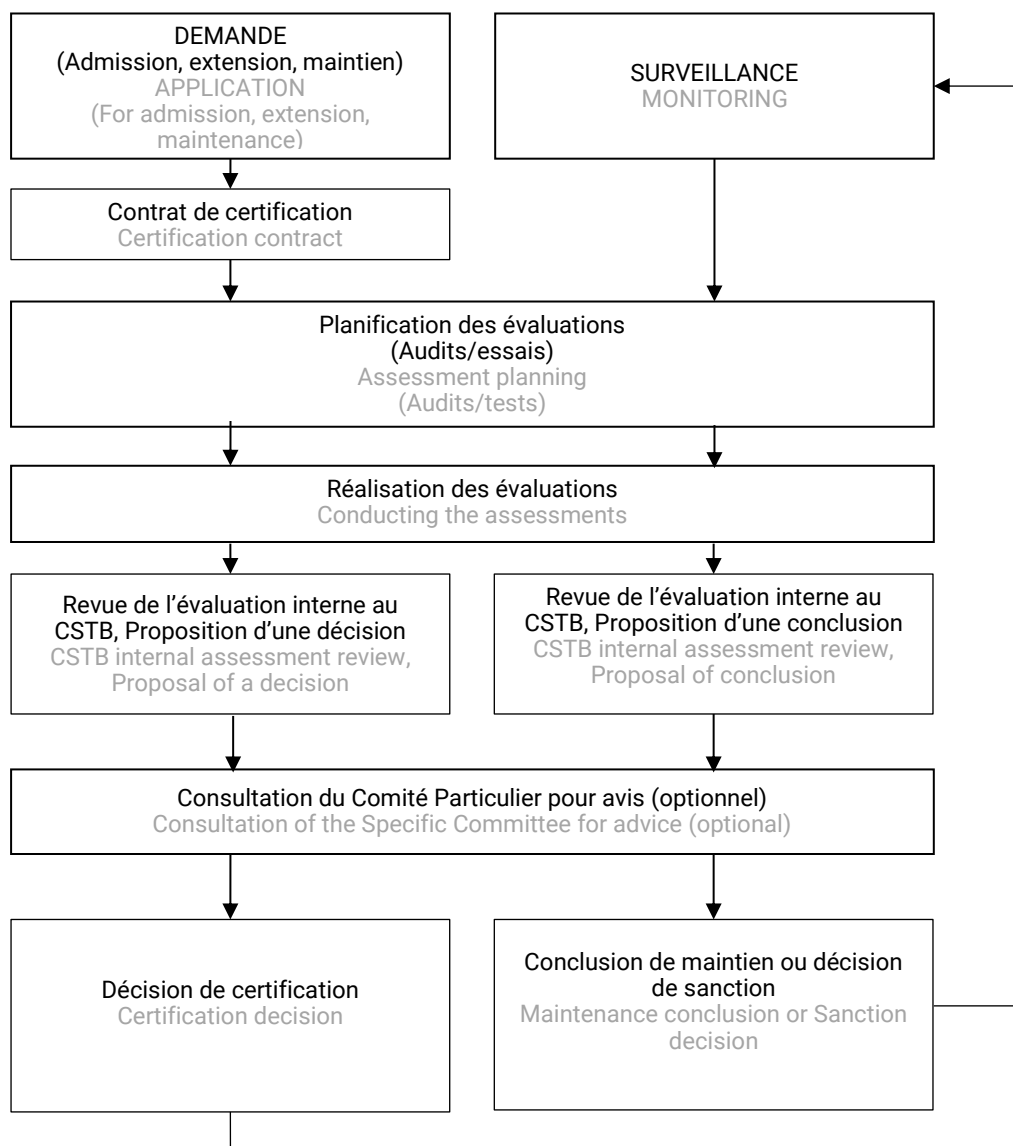
- Products made from a certified range for which an additional specific assessment is required to evaluate and obtain the optional A*E*V* and ACOTHERM classifications
- For the certification of a new range or a new shutter
- For an important change in the system fabrication technology

An extension may be done:

- For windows that:
 - o Have new dimensions
 - o Have another opening process
 - o Or have been modified (another hardware system by example)
- For a shutter manufactured in a certified unit that wish to extend the usage right to a big modification of the shutter assembly system if the shutter is already certified.

A new application for admission for a product (or a range of products) following the withdrawal of the right to use the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark as a result of a sanction is made in the event of deceptive marketing practices in application of Articles L 121-2 to L121-5 from the Consumer Code.

3.2 Processus de traitement d'une demande de certification / Certification admission application process



Les modalités d'obtention et de suivi d'une certification sont décrites en parties 3 et 4 de l'Annexe au présent référentiel de certification.

The conditions to obtain a certification and the follow-up procedure are described in Parts 3 and 4 of the Appendix to this certification reference system.

3.3 Les audits / Audits

3.3.1 LES AUDITS D'ADMISSION / 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

The purpose of audits is to make sure that the measures defined and implemented by the applicant in the manufacturing unit meet the requirements in Part 2 of this certification reference system and of technical document.

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

This entails checking, before admission, the existence and effectiveness of the measures taken in the quality field as well as the control produced by the applicant.

Dans le cas où le demandeur sous-traite une partie de sa fabrication, le CSTB se réserve le droit d'effectuer un audit chez le(s) sous-traitant(s) sur la base du présent référentiel de certification.

If the applicant subcontracts part of its production, CSTB reserves the right to carry out an audit on the premises of the subcontractor(s) based on this certification reference system.

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 ways and means (premises, installations, equipment) enabling the auditor to carry out the mission incumbent upon him, shall be placed at his 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 in relation to the certifying body's safety requirements, the auditor reserves the right to withdraw.

L'audit porte en général sur :

The audit generally concerns:

- L'examen des moyens de production et de la qualité de l'ensemble de la fabrication telle qu'elle apparaît à travers l'examen général des installations et des produits, l'organisation de la fabrication, la présentation du stockage, etc. ;
- L'examen des opérations de fabrication (usinage, assemblage, montage des ferrages, vitrages, finitions) en s'assurant de leur conformité aux dispositions du dossier technique du Document Technique d'Application (ou évaluation équivalente selon le §1.1);
- Technique d'Application (ou évaluation équivalente selon le §1.1);
- L'examen des moyens de contrôle de la production et la vérification de la conformité des opérations de contrôle de production mises en place aux dispositions prévues par le présent document ;
- La vérification des dispositions prises pour s'assurer de la conformité des semi-produits utilisés aux spécifications du Document Technique d'Application de référence (ou évaluation équivalente selon le §1.1) ;
- La vérification du système de contrôle de production mis en place ;
- Le contrôle de la conformité de la conduite des essais aux règles énoncées par les normes et précisées dans les documents qualité ;
- L'examen et l'analyse des résultats des essais effectués précédemment ;
- La vérification de la conformité des produits fabriqués aux exigences de la partie 2 du présent document.

- The review of production assets and of all fabrication quality as it appears through the general review of the site and products, the fabrication organisation, the stock presentation, etc...;
- The review of fabrication operations (assembly, hardware assembly, glazing, finish) by verifying that they are conform to the technical dossier of the technical appraisal (or equal evaluation as described in §1.1);
- The review of the production control assets and of the verification of production controls operations conformity to the dispositions foreseen in this document.
- The verification of the dispositions taken to guaranty the conformity of the half-products used to the specifics of the reference technical appraisal (or equal evaluation as described in §1.1).
- The verification of the installed production control system.
- The control of test conformity to the rules given by the standard and specified in the quality document.
- The review and analysis of the test results previously done.
- The verification of the manufactured products conformity to the requirements of the part 2 of this document.

L'auditeur fait prélever soit en fin de chaîne de fabrication, soit dans les magasins ou le parc de stockage la fenêtre (le cas échéant le bloc-baie) nécessaire aux contrôles et essais à réaliser sur place.

The auditor asks for a sample at the end of the production or in the stock or in the shop, the window (or the shutter if it's the case) necessary to the controls or tests they realize in the site.

L'auditeur fait procéder, sur cet échantillon, en sa présence, par les opérateurs désignés par le Demandeur, à un essai A*E*V* et une mesure des efforts de manœuvre sur le banc d'essais afin de vérifier la conformité du produit fabriqué aux exigences du présent référentiel. Il peut faire procéder à d'autres vérifications s'il le juge utile.

The holder employees make an A*E*V* and an operating force test on the holder manufactory test bench on this window in front of the auditor so that he can verify the manufactured products conformity to the requirements specified in this reference system. He can ask for any other verifications if he considers it useful.

Au cas où l'essai A*E*V* ne peut être effectué en cours d'audit, l'échantillon est alors prélevé en présence de l'auditeur et envoyé pour essais chez le gammiste concepteur du système, ou sur une autre station d'essais préalablement auditée par le CSTB. Cet essai devra être réalisé en présence du responsable du site audité et le rapport sera directement envoyé au CSTB à l'attention du gestionnaire de certification concerné. Si ces dispositions ne peuvent être respectées, le produit sera prélevé et envoyé pour essai au CSTB.

In the case where the A*E*V* test can't be done during the audit; the sample is sent to the system designer or on another unit that is already audited by the CSTB. The test will be done in the presence of the holder and the report will be sent to the concerned certification manager. If those dispositions can't be realized, the window will be sent to the CSTB.

L'auditeur examine les résultats consignés dans les enregistrements du Demandeur et vérifie, d'une part que ces contrôles sont régulièrement exercés depuis plus de 3 mois (le cas échéant cette durée peut être réduite après examen par le CSTB, par exemple dans le cas d'un transfert de l'unité de fabrication d'un produit certifié NF sur une autre unité de production) et que les essais prévus dans le document technique ont été effectués, d'autre part, que la fréquence des contrôles est respectée, enfin que les résultats de ces contrôles sont satisfaisants, ou, quand cela n'a pas été le cas, s'enquiert des moyens mis en œuvre par le Demandeur pour éliminer les produits non conformes et pour rectifier sa fabrication.

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

Cas particulier de l'audit à blanc

Au préalable à un audit d'admission, un audit à blanc peut être proposé pour réaliser un état des lieux. Il respecte les exigences de la doctrine n°05 du CERT REF 04 du COFRAC. L'audit à blanc ne peut en aucun cas constituer une action de conseil.

Les conditions d'intervention sont les suivantes :

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

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

3.3.1.1 Cas d'une première demande d'admission / Case of an initial admission application

La durée d'audit est normalement de 1 jour par unité de fabrication.

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

3.3.1.2 Cas d'une demande d'admission complémentaire / Case of a complementary admission application

Les étapes décrites dans le paragraphe 3.3.1 précédent sont applicables, avec la spécificité que l'audit éventuel (le CSTB se réserve le droit d'effectuer ou de faire effectuer un audit de l'unité de fabrication s'il l'estime nécessaire) peut être adapté ou conjoint avec un audit de suivi.

Dans le cadre d'une demande d'admission complémentaire pour un système de fenêtres d'un autre matériau (aluminium RPT pour un site titulaire PVC par exemple), un audit supplémentaire doit être réalisé.

Dans le cadre d'une demande d'admission pour un bloc-baie fabriqué dans une unité de fabrication déjà titulaire pour des fenêtres et portes fenêtres, l'audit n'est pas nécessaire.

The auditor controls the registered results of the holder and verifies, on one hand that they are done since a minimum of 3 months (if it's the case, this time span can be reduced after a study by the CSTB, by example if it's a NF certified product manufactory site transfer on another production site) and that the tests foreseen in the technical document were done, and on the other hand that the controls frequency is respected, finally that those tests results are satisfying, or, if it's not the case, asks for the assets putted so that the holder suppress the non-conformed products and corrects his fabrication.

An audit report is written and remitted to the holder.

Special case of a mock audit

Prior to an admission audit, a mock audit may be suggested in order to review the situation. It complies with the requirements in doctrine no°05 of CERT REF 04 of COFRAC. A mock audit shall in no way include advisory activities.

The intervention condition are the following ones:

- A mock audit shall be limited to one single intervention per site prior to an admission audit.
- The sole purpose of a mock audit is to make a factual assessment of an entity's state of readiness with regard to the certification criteria, by identifying any possible deviations without recommending any solutions.
- A mock audit shall not constitute a comprehensive assessment of the applicant's quality system.
- A mock audit shall be set out in a written audit report addressed to the applicant. Should a deviation be identified, the audit report shall not be supplemented by deviation sheets. The administrator shall not make any pronouncement on the relevance of the corrective actions.
- The duration of a mock audit shall be far shorter than the scheduled duration of an admission audit.
- A mock audit may not be considered comparable to an admission audit.

Later, if certification is requested, an admission audit will be conducted in full.

The duration of an audit is normally 1 day(s) per manufacturing unit.

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

The steps described in Paragraph 3.3.1 above apply with a specificity indicating that the prospective audit (the CSTB reserves the right to do or to impose an audit if it's dim necessary) can be combined with a follow-up audit.

In the case of a complementary admission demand for another material window system (thermal barrier aluminium for a PVC site by example), a supplementary audit must be done.

In the case of an admission demand for a manufactured shutter in a fabrication unit that is already certified for windows and door height windows, the audit isn't necessary.

3.3.1.3 Cas d'une demande d'extension / Case of an extension application

Les étapes décrites dans le paragraphe 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 éventuel (le CSTB se réserve le droit d'effectuer ou de faire effectuer un audit de l'unité de fabrication s'il l'estime nécessaire) peut être adapté ou conjoint avec un audit de suivi.

3.3.2 LES AUDITS DE SUIVI / FOLLOW-UP AUDITS

Les audits de suivi ont pour but de vérifier, ultérieurement à l'admission, que les dispositions définies sont toujours maintenues.

L'ensemble des dispositions décrites au paragraphe 3.3.1 sont applicables.

En complément, l'auditeur assure, au minimum, les missions suivantes 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 l'évolution du volume minimal de production certifiée et le respect des règles de marquage distinctives des produits certifiés (avec ou sans classement A*E*V* et ACOTHERM) et des documentations.
- 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 ;
- La vérification des documents commerciaux ;
- La communication faite autour du marquage des produits décrit au §2.5.2.2 (plaquette commerciale, factures, devis, ...) ;
- 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.

La durée d'audit est normalement de 1 jour par unité de fabrication.

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

Surveillance normale :

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

Surveillance renforcée :

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 du nombre d'audits, avec ou sans renforcement des contrôles du titulaire et des prélèvements pour essais dans l'unité de fabrication et/ou dans le réseau de distribution.

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

The steps described in Paragraph 3.3.1 above apply with the following specifics:

- In the context of an extension request for a modified certified product, the tests are defined according to the planned modification.
- The prospective audit (the CSTB reserves the right to do or to impose an audit if it's deemed necessary) can be combined with a follow-up audit.

The follow-up audits are intended to check, following admission, that the provisions defined are still being maintained.

All the provisions described in Paragraph 3.3.1 apply.

Also, the auditor carries out at least the following missions, 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 of the evolution of the minimum volume of certified production and compliance with the distinctive marking rules for certified products (with or without A*E*V* and ACOTHERM classification) and documentation.
- Verification that the corrective measures announced are following any observations made during the previous audit and are 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 tests.
- Verification of the commercial documents.
- Verification of the changes in the characteristics of the certified product.
- Test supervision.

An audit report is written and remitted to the holder.

The duration of an audit is normally 1 day per manufacturing unit.

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

Normal monitoring:

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

Heightened monitoring:

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 audits number, with or without heightened monitoring of the applicant and sampling for test purposes in the manufacturing unit and/or in the distribution network.

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

du Comité Particulier, pour une durée définie avec renforcement des contrôles du titulaire et des prélèvements pour essais.

a set period including stricter holder's inspection and sampling for testing.

<p>3.3.3 DISPOSITIONS SPECIFIQUES TEMPORAIRES ET EXCEPTIONNELLES POUR LES CAS OU LES AUDITS NE POURRAIENT PAS ETRE REALISES « IN SITU » / SPECIFIC TEMPORARY AND EXCEPTIONAL PROVISIONS FOR CASES IN WHICH AUDITS CANNOT BE CONDUCTED "IN SITU"</p>	
<p>Dispositions dérogatoires applicables pendant toute la durée d'une épidémie/pandémie et en cas de mesures de restriction des déplacements Exceptional measures applicable for the full duration of an epidemic/pandemic and in case of travel restrictions</p>	<p>Dispositions dérogatoires dans un pays à vigilance particulière (2) (3) Exceptional measures in a country subject to special vigilance (2)(3)</p>
<p>CAS DES AUDITS DE SUIVI FOLLOW-UP AUDITS</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 ...) Risk exposure areas (1) 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.)</p>	<p>Zones rouges, oranges ou zones jaunes pour lesquelles les Auditeurs ont exercé un droit de retrait Red- or orange-alert areas or yellow-alert areas for which the Auditors have exercised their right to withdraw</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Réalisation d'essais, le cas échéant, sur un (des) produit(s) certifié(s) prélevé(s) : <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. ➢ 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. et • Réalisation d'un audit « à distance » (5) portant sur : <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 minimum l'exploitation des rapports d'essais transmis au CSTB dans la foulée de la réalisation de l'essai. • Performance of tests, if applicable, on one or more certified products sampled: <ul style="list-style-type: none"> ➢ from retail sites by CSTB (to the extent possible), or ➢ 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. ➢ 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. and • Completion of a "remote" audit (5) focused on: <ul style="list-style-type: none"> - the analysis of elements requested by the certification administrator prior to the audit, - 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. 	
<p>CAS DES AUDITS D'ADMISSION, D'ADMISSION COMPLEMENTAIRE, D'EXTENSION ADMISSION, COMPLEMENTARY ADMISSION AND EXTENSION AUDITS</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 ...) Risk exposure areas (1) Zones to which CSTB is not authorized to travel to avoid spreading the infection (in accordance with a directive or instruction from a government, internal instructions at your company, etc.)</p>	<p>Zones rouge et orange Red- and orange-alert areas</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Les mesures dérogatoires applicables aux audits de suivi sont applicables, • Et • L'audit devra impérativement être réalisé sur site dans l'année suivant la demande d'admission. • The exceptional measures applicable to follow-up audits shall apply, • and • An audit must be conducted on-site in the year following the admission application. 	<p>Pas de mesures dérogatoires (4) No exceptional measures (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.

(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 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 (visioconférence, 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,
- Dans l'hypothèse où le CSTB serait contraint, afin de recevoir ou lire les documents et vidéos du titulaire, d'acquiescer, à titre onéreux, les mêmes moyens de communication que ceux du titulaire.

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) 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:

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

- 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 enough 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 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 (videoconferencing, 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,
- should CSTB be forced, in order to receive or read documents and videos from the holder, to purchase, at a cost, the same means of communication as those of the holder.

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...) ».

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 videoconferencing (video, audio, screen sharing, etc.)

3.4 Essais et Contrôles / Tests and controls

Les essais en admission sont réalisés conformément aux normes et spécifications complémentaires fixées dans la partie 2 du présent référentiel de certification et du Document Technique 220/EP5-01.

Admission tests are carried out in accordance with the standards and complementary specifications set out in Part 2 of this certification reference system and in technical document 220/EP5-01.

3.4.1 LES ESSAIS SUR LE PRODUIT CERTIFIÉ (ADMISSION) / ADMISSION TESTS

3.4.1.1 Produits conformes au Champ d'Application / Products within the Scope

Essais Tests	Méthode d'échantillonnage (prélèvement, nombre de produit, Sampling method (sampling, number of products, etc.)	Réalisé dans le laboratoire de la marque (*) Carried out in the mark's laboratory (*)	Supervisé par l'auditeur dans l'unité de fabrication ou le laboratoire du demandeur/titulaire Supervised by the auditor in the manufacturing unit or laboratory of the applicant/holder
A*E*V*	Echantillons décrits dans le document technique 220/EP5-01 Samplings as described in the technical document 220/EP5-01	Oui	Oui
Efforts de Manœuvre Operating Forces		Oui	Oui
Option Certification complémentaire Acotherm : Essais d'endurance (à l'ouverture et à la fermeture) Acotherm Option: Endurance tests on the window (at opening and closing)		Oui	Non
Option résistance aux chocs : Essai de résistance aux chocs de corps mou et lourd Shock resistance Option: Soft and Heavy body Impact resistance test		Oui	Non
Option Sécurité des biens et des personnes : Essais de retardement à l'effraction Security of people and stuff Option: burglar resistance test		Choix de l'organisme certificateur Certification body's choice	Oui

(*) par un laboratoire indépendant et compétent reconnu par l'organisme certificateur (Cf § 4.3).

(*) by an independent and competent laboratory recognized by the certifying body (cf. § 4.3). The applicant receives a copy of the test report.

3.4.1.2 Autres Produits (définition donnée au § 1.3.1.3) / Other Products (defined in § 1.3.1.3)

Essais Tests	Méthode d'échantillonnage (prélèvement, nombre de produit, Sampling method (sampling, number of products, etc.)	Réalisé dans le laboratoire de la marque (*) Carried out in the mark's laboratory (*)	Réalisé dans l'unité de fabrication ou le laboratoire du demandeur/titulaire Supervised by the auditor in the manufacturing unit or laboratory of the applicant/holder
A*E*V* Effort de manœuvre	Prélèvement d'un produit dans la production en cours	Non	Oui

(*) par un laboratoire indépendant et compétent reconnu par l'organisme certificateur (Cf § 4.3).

(*) by an independent and competent laboratory recognized by the certifying body (cf. § 4.3). The applicant receives a copy of the test report.

3.4.2 LES ESSAIS SUR LE PRODUIT CERTIFIÉ (AUDIT DE SUIVI) / TESTS ON THE CERTIFIED PRODUCT (FOLLOW-UP AUDIT)

3.4.2.1 Produits conformes au Champ d'Application / Products within the Scope

Essais Tests	Méthode d'échantillonnage (prélèvement, nombre de produit, Sampling method (sampling, number of products, etc.)	Réalisé dans le laboratoire de la marque (*) Carried out in the mark's laboratory (*)	Supervisé dans l'unité de fabrication ou le laboratoire du demandeur/titulaire (**) Supervised by the auditor in the manufacturing unit or laboratory of the applicant/holder (**)
A*E*V* Efforts de Manœuvre Operating Forces	Prélèvement d'un produit dans la production en cours, du site titulaire audité au choix de l'auditeur ou du gestionnaire de certification Sampling of a product in the running production, in the audited holder site or choice of the auditor or certification manager	Non	Oui

(*) par un laboratoire indépendant et compétent reconnu par l'organisme certificateur (Cf § 4.3).

(**) sous la supervision d'un auditeur qualifié de l'organisme certificateur.

(*) by an independent and competent laboratory recognized by the certifying body (cf. § 4.3). The applicant receives a copy of the test report.

(**) under the supervision of a qualified auditor of the certifying body.

3.4.2.2 Autres Produits (définition donnée au § 1.3.1.3) / Other Products (defined in § 1.3.1.3)

Essais Tests	Méthode d'échantillonnage (prélèvement, nombre de produit, Sampling method (sampling, number of products, etc.)	Réalisé dans le laboratoire de la marque (*) Carried out in the mark's laboratory (*)	Réalisé dans l'unité de fabrication ou le laboratoire du demandeur/titulaire Supervised by the auditor in the manufacturing unit or laboratory of the applicant/holder
Effort de manœuvre Operating Forces	Prélèvement d'un produit dans la production en cours, du site titulaire audité au choix de l'auditeur ou du gestionnaire de certification Sampling of a product in the running production, in the audited holder site or choice of the auditor or certification manager	Non	Oui

(*) par un laboratoire indépendant et compétent reconnu par l'organisme certificateur (Cf § 4.3).

(*) by an independent and competent laboratory recognized by the certifying body (cf. § 4.3). The applicant receives a copy of the test report.

Partie 4 Les intervenants / Contacts

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.

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 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 the governance rules and the operating conditions applicable to the NF mark.

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 / The certification body

Conformément aux Règles Générales de la marque NF, AFNOR Certification confie la gestion de la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED, FENÊTRES ET BLOCS-BAIES PVC ET ALUMINIUM RPT 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 linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark PVC AND THERMAL BARRIER ALUMINIUM WINDOWS AND WINDOWS WITH SHUTTERS to the following organization, called mandated body: CSTB.

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
FR-77447 Marne La Vallée Cedex 2
☎ : 01 64 68 82 82
<http://evaluation.cstb.fr/>

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.

Contact : Direction Baies et Vitrages
01 64 68 84 45
nf220@cstb.fr

4.2 Organismes d'audit / 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 maybe, 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
FR-77447 Marne La Vallée Cedex 2
<http://evaluation.cstb.fr/>

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

The auditors have all inspection right on everything of any holder within the framework of their missions.

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

Within the framework of a subcontract that CSTB has signed with them, the following bodies can conduct audits, at CSTB's request.

ORGANISMES D'AUDITS SOUS-TRAITANTS / SUBCONTRACTED AUDIT BODIES

BUREAU VERITAS LABORATOIRES

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

GINGER CEBTP

Agence d'Elancourt – 12 avenue Gay Lussac
ZAC de la clef Saint-Pierre
FR-78990 Elancourt
Tel : +33 (0)1 30 85 21 56
www.ginger-cebtp.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
FR-95740 Frepillon
jeanyves.mahe56@gmail.com

4.3 Organismes d'essais / Tests bodies

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

Whenever the quality assurance operations carried out within the framework of the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark usage include tests on products, such tests are carried out at CSTB's request by the following laboratory, referred to as the laboratory of the mark:

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Direction Baies et Vitrages
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
FR-77447 Marne La Vallée Cedex 2
<http://evaluation.cstb.fr/>

4.4 Sous-traitance / Subcontracting

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.

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 sub-contracting contract.

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.

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 / Specific Committee

Il est mis en place une instance consultative impartiale appelée Comité Particulier, dont le secrétariat est assuré par le CSTB.

An impartial consultative authority is established called the Specific Committee, the Secretariat of which is provided by CSTB.

Le Comité Particulier est chargé de donner son avis sur :

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

- 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.

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

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 (membre d'un des collèges cités ci-après) et 1 vice-président, membre du CSTB ;
- Collège Fabricants (Titulaires) : de 7 à 13 représentants ;
- Collège Utilisateurs / Prescripteurs : de 7 à 13 représentants ;
- Collège Organismes Techniques et Administrations : de 7 à 13 représentants.

Pour la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED, AFNOR Certification est membre du Comité Particulier. Les représentants des organismes d'audit et des laboratoires de la marque participent de droit aux réunions du Comité Particulier.

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

La durée du mandat des membres est de 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. La présidence du Comité Particulier peut changer tous les ans.

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

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.

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 :

- De représentation effective de chaque collège,
- Qu'aucun de ces collèges ne possède la majorité des présents ou représentés (prédominance d'un intérêt).
- Dans le cas contraire, il est alors procédé soit à une consultation écrite, soit à une nouvelle réunion.

Note : Tel que défini dans le référentiel ACOTHERM, le Comité particulier NF 220 est également Comité d'attribution du Certificat ACOTHERM pour les fenêtres et blocs-baies bénéficiant de la marque NF « fenêtres et blocs-baies PVC et aluminium RPT » associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED. Sa composition est conforme au protocole d'accord signé le 28 avril 1982 entre la Direction de la Construction, d'une part, le CSTB, FCBA, et GINGER-CEBTP d'autre part.

It can be consulted about any other question on the application concerned, and especially about any interpretation of the certification reference system with a view on decisions regarding folds in accordance with the certification reference systems and at CSTB's request.

The composition of the Specific Committee is set to respect representation between the different parties concerned, which does not lead to any of them dominating and which guarantees their relevance.

Its composition is as follows:

- A President, chosen from the members of the groups defined below) and 1 vice-president, representing CSTB;
- Manufacturers College (Holders): from 7 to 13 representatives;
- Users / Specifiers College: from 7 to 13 representatives;
- Technical, bodies and Administrations College: from 7 to 13 representatives.

For the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark, AFNOR Certification is a member of this Specific Committee. The representatives of audit bodies and mark laboratories participate in the meetings of the Specific Committee.

The Specific Committee issues decision notifications and its members cannot receive any remuneration for the functions entrusted to them.

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. The Specific Committee's President can change every year.

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

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.

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:

- effective representation of each College
- none of the Colleges has most of the people present or represented (predominance of an interest).
- If this is not the case, there is either written consultation or a new meeting.

Note: The specific committee is also the committee of deliverance of the ACOTHERM certificate for the windows that are NF "PVC and thermal barrier aluminium windows and windows with shutter" linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED certified. Its composition is conformed to the allowance protocol that was signed on the 28th of April 1982, between the Construction Direction, one the first hand, the CSTB, FCBA, and GINGER-CEBTP on the other hand.

Partie 5 Lexique

Accord du droit d'usage de la marque NF :

Agreement of the right to use the
NF mark:

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.

Authorisation granted by AFNOR Certification and granted by CSTB to an applicant to affix the NF mark on the product for which the application has been made.

Avertissement :

Warning:

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.

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.

Demandeur/Titulaire :

Applicant / Holder:

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 associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED. 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.

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.

Public Person which controls and/or is responsible for respecting all the requirements defined in the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED 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.

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.

Déclaration Environnementale :

Environmental Declaration:

Données basées sur l'analyse du cycle de vie du produit, servant au calcul des impacts environnementaux des ouvrages dans lesquels le produit visé par la Déclaration Environnementale est susceptible d'être intégré (voir également www.inies.fr).

Cette Déclaration Environnementale est établie sous la responsabilité du demandeur/titulaire (fiche individuelle) ou d'un syndicat (fiche collective).

Note : d'autres déclarations environnementales sont reconnues comme équivalentes, notamment les « Environmentals Product Declarations » (EPD) et « Product Environmental Profiles » (PEP).

Data based on the analysis of the product's life cycle, used for computing the environmental impacts of works into which the product subject to the Environmental Declaration is likely to be integrated (see also www.inies.fr).

This Environmental Declaration is to be drawn up under the responsibility of an applicant/holder (individual data sheet) or of an association (common data sheet).

Note: Other environmental declarations are regarded as equivalent, especially the "Environmental Product Declaration" (EPD) and the "Product Environmental Profile" (PEP).

Evaluation avérée positive d'aptitude à l'usage :

Positive technical evaluation of
usage

Évaluation technique collégiale d'un procédé de construction intégrant la fenêtre, compatible avec les autres procédés auxquels ce procédé est combiné pour la réalisation d'un ouvrage.

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.

group technical evaluation of a building process with windows, linked with other processes that are combined for a building execution.

A building process integrates all the conception and execution rope, that leads to the change of a product or the use of a service to realize the part of a building.

Mandataire :

Delegate:

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,

	<p>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>Public person 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.</p>
Produit : Product:	<p>Élément résultant d'un processus 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.</p> <p>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.</p>
Programme de certification : Certification scheme	<p>Système de certification spécifique pour des produits déterminés, auxquels s'appliquent les mêmes exigences spécifiées, des règles et des procédures spécifiques.</p> <p>Specific certification system for well-defined products to which the same specified requirements, and specific rules and procedures apply.</p>
Recevabilité : Receivability	<p>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.</p> <p>Study of a fold which enables the application to be examined. The receivability relates to the administrative and technical parts of the fold.</p>
Référentiel de certification : Certification reference system:	<p>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).</p> <p>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).</p>
Retrait du droit d'usage Withdrawal of the usage right:	<p>Décision notifiée par le CSTB qui annule le droit d'usage de la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED. 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.</p> <p>Decision communicated by CSTB to cancel the right to use the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark. A withdrawal can be pronounced as a sanction or in case of abandonment of the NF mark usage right by the holder.</p>
Sous-traitance : Subcontracting	<p>Entreprise effectuant une partie des étapes de production du produit certifié, sous contrôle du titulaire de la marque NF associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED.</p> <p>Company which carries out some of the production steps for the certified products, under the control of the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED mark holder.</p>
Suspension :	<p>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 associée à la marque CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED par le titulaire.</p> <p>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.</p> <p>Les notifications de sanction touchant au droit d'usage (suspension/retrait) sont signées par la Direction du CSTB.</p> <p>Decision notified by CSTB which temporarily and for a set period of time cancels the authorisation to use the NF mark linked to CERTIFIÉ CSTB CERTIFIED 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.</p> <p>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.</p> <p>The sanction notifications which affect the usage right (suspension/withdrawal) are signed by CSTB Management.</p>