



QualiPVC
fenêtre

REGLEMENT D'USAGE

PRESENTATION

QualiPVC est une marque du SNEP. QualiPVC Fenêtre est l'extension dédiée aux fenêtres et **est une démarche qualité dont le SNEP concède contractuellement à l'UFME la licence d'utilisation de la marque basée sur le présent règlement d'usage** visant à apporter la preuve de la bonne application du Contrôle de production en usine (CPU) de la norme harmonisée NF EN 14351-1. Le règlement définit une organisation rigoureuse et documentée, s'appuyant sur des moyens adaptés pour obtenir, de manière fiable et reproductible, un produit de qualité aux performances revendiquées.

Le but de cette marque collective est de permettre aux entreprises de justifier de la conformité aux exigences générales et spécifiques du NF DTU 36.5 P1-2 CGM de leur fabrication de fenêtre en profilés PVC.

Instructeur



Dans le cadre d'une convention avec l'UFME, l'instructeur SOCOTEC intervient en tant que tierce partie. Il assume seul et en toute indépendance l'instruction des dossiers et la réalisation des audits qui permettent de démontrer la conformité au règlement d'usage

L'auditeur participe aux réunions du comité de marque en tant que rapporteur des dossiers d'instruction.

Comité de marque

Composition : le bureau de l'UFME, sur proposition de la section extrudeurs gammistes de l'UFME, désigne tous les trois ans le Président du Comité et de 5 membres de la Commission Technique de la section extrudeurs gammistes de l'UFME.

Rôle : Son rôle est multiple :

- ▶ Il est le garant du REGLEMENT D'USAGE en fonction des évolutions produits et réglementaires
- ▶ Il donne son avis sur toute proposition de modification du REGLEMENT D'USAGE.
- ▶ Il examine les réclamations des clients.
- ▶ Il décide de l'admission, de la suspension ou du retrait du droit d'usage de la marque.

▶ Le licencié gérant la certification de la marque

Le syndicat UFME est représenté par son Délégué Général ou son représentant et le Président du Comité de la Marque.

Ce représentant du licencié participe au Comité de marque.

▶ La procédure de fonctionnement se décline

comme suit :

- ▶ L'entreprise retire auprès de l'UFME un dossier de demande qui comprend les conditions du droit d'usage, le présent règlement d'usage, et la fiche d'étude de recevabilité de l'auditeur ;
- ▶ L'entreprise adresse sa demande (fiche de recevabilité renseignée accompagnée des documents justificatifs mentionnés) à l'instructeur pour instruction.
- ▶ L'instructeur traite la recevabilité du dossier, établit un devis à l'attention du demandeur.
- ▶ Après réception de l'accord de l'entreprise (bon de commande complet), l'instructeur instruit la demande.
- ▶ L'instructeur réalise l'audit sur site de fabrication et rédige un rapport des constats factuels.
- ▶ L'instructeur vérifie la conformité au règlement d'usage et rapporte au comité de marque.
- ▶ Le comité de marque établit la conformité au règlement d'usage.
- ▶ Le Comité de la Marque délivre le droit d'usage de la marque.

▶ Elaboration du règlement d'usage QualiPVC **fenêtre**

Le règlement d'usage définit son propre champ d'application et les exigences d'audits qui feront l'objet des contrôles sur site.

Le comité de marque définit les conditions du droit d'usage.

▶ Validation du règlement d'usage

Le règlement d'usage est validé par le comité de marque « QualiPVC fenêtre » et par le SNEP.

Le comité se réunit deux fois par an au minimum et autant de fois que nécessaire.

DOMAINE D'APPLICATION DU REGLEMENT D'USAGE

Sont concernées les entreprises pour leur fabrication de fenêtres* réalisées en profilés PVC issus des gammes des adhérents de l'UFME, membres de la section extrudeurs gammistes, et/ou adhérents SNEP détenant au moins un DTA (Document Technique d'Application), couvertes par la norme produit NF EN 14351-1 et respectant les dispositions du NF DTU36.5 P1-2 (CGM), et dont la conception est validée par un DTA (Document Technique d'Application) ou par défaut par un dossier technique du demandeur établi selon l'annexe 3 du présent règlement.

* *fenêtres, portes-fenêtres et ensembles composés équipés ou non d'une fermeture sous Avis Technique, destinés à être mis en œuvre dans des ouvertures de parois verticales.*

Entreprises éligibles

QualiPVC fenêtre peut être accordé aux entreprises qui :

- ▶ utilisent exclusivement des systèmes des adhérents de l'UFME, membres de la section extrudeurs gammistes, et/ou adhérents du SNEP détenant au moins un DTA (Document Technique d'Application),
- ▶ fabriquent sur le territoire français à partir de barres de profilés PVC
- ▶ bénéficient d'une attestation de conformité au règlement d'usage QualiPVC fenêtre délivrée par l'instructeur
- ▶ Les entreprises bénéficiant d'une autre marque de qualité peuvent être reconnues par QualiPVC fenêtre à condition que les exigences et l'audit du système qualité comporte des dispositions s au moins équivalentes au règlement d'usage QualiPVC fenêtre
- ▶ s'engagent à respecter le règlement d'usage QualiPVC fenêtre pour l'ensemble de leur fabrication
- ▶ s'engagent à respecter les conditions du droit d'usage
- ▶ s'engagent à respecter la charte de recyclage du SNEP et/ou de l'UFME

DOCUMENTS DE REFERENCE

La dernière édition du présent document et des documents indiqués ci-dessous s'appliquent.

- ▶ NF EN 14351-1. Fenêtres et portes – Norme produit, caractéristiques de performance.
- ▶ NF DTU 36.5 P1-2. Mise en œuvre des fenêtres et portes extérieures - Partie 1-2 : Critères généraux de choix des matériaux (CGM)
- ▶ NF EN ISO 9000 : Systèmes de management de la qualité – Principes essentiels et vocabulaire.
- ▶ NF EN ISO 19011 : Lignes directrices pour l'audit des systèmes de management.
- ▶ NF EN ISO 9001 : Systèmes de management de la qualité – Exigences.
- ▶ XPP 50-777 (calcul facteur solaire et transmission lumineuse des parois vitrées).

AUDIT

Le demandeur adresse à l'instructeur son dossier de demande QualiPVC fenêtre.

A l'issue de cet examen sur dossier et si les conditions sont réunies, l'instructeur adresse un devis pour la réalisation d'un audit de son système qualité conformément au règlement d'usage QualiPVC fenêtre.

A l'issue de l'audit, en fonction des résultats **l'instructeur vérifie la conformité au règlement d'usage.**

Le droit d'usage est accordé après avis favorable du comité de marque.

Par la suite afin d'évaluer la conformité à ce présent règlement d'usage, le nouveau titulaire justifiera d'un **audit de suivi** réalisé par l'instructeur selon la fréquence indiquée ci-dessous (périodicité des audits de suivi).

La fréquence des audits de suivi est fixée à **1 an** au-delà de 150 menuiseries par jour et à **2 ans** jusqu'à 150 menuiseries par jour. Des audits réalisés par d'autres organismes gérant d'autres marques de qualité peuvent être suspensif de ces audits.

Périodicité des audits de suivi

A partir de sa date de délivrance (année « N+0 »), la conformité sera renouvelée selon les modalités suivantes :

Le titulaire fait procéder, au plus tard dans les trois mois suivant la date anniversaire (N+1 ou N+2) d'obtention du droit d'usage, à une visite de son unité de fabrication afin de :

- ▶ Vérifier l'absence de changement défavorable évalué à N ;
- ▶ Examiner les fiches d'autocontrôle de la production et les procès-verbaux d'essais de contrôle. Un rapport devra être fait sur la rigueur des contrôles de production en usine ;
- ▶ Remettre au titulaire un rapport écrit, dans lequel l'auditeur aura consigné les remarques ou observations qu'il aura pu faire au cours de sa visite, afin d'aider le titulaire à progresser dans sa démarche qualité.

A l'issue de cette visite, en présence d'un rapport positif sur la rigueur du contrôle de production en usine, l'UFME renouvelle la conformité au règlement d'usage et fixe la nouvelle fréquence des audits de suivis. L'UFME renouvelle au titulaire le droit d'usage QualiPVC fenêtre.

Nota : Les rapports de visite établis dans le cadre d'une autre marque de qualité sont reconnus par QualiPVC fenêtre à condition que l'audit du système qualité comporte des dispositions et exigences au moins équivalentes au règlement d'usage QualiPVC fenêtre.

Dans le cas où le titulaire ne répond pas aux exigences (système non conforme, efficacité non démontrée), il dispose de 3 mois pour mettre en œuvre des actions correctives efficaces.

A l'issue de cette période, si le traitement complet de la non-conformité n'est pas démontré, le titulaire est suspendu du droit d'usage de la marque QualiPVC fenêtre.

Le délai de trois mois peut être rallongé si le plan d'actions correctives est impacté par une exigence de délai qui ne dépend pas de la volonté de l'entreprise, par exemple un délai imposé par un organisme tiers agréé pour la réalisation d'essais sur le produit.

Cette dernière devra en apporter la preuve.

Si le titulaire obtient la levée des non-conformités, il retrouve alors son droit d'usage de la marque.

EXIGENCES : CRITERES D'AUDIT

Présentation du demandeur :

Le demandeur doit définir son contexte juridique et sa conformité aux obligations légales et fiscales.

Il doit justifier des documents suivants :

- ▶ Extrait Kbis ;
- ▶ Attestation d'assurance de garantie décennale fabricants ;
- ▶ Attestation fiscale
- ▶ Attestation des obligations sociales.

Champ d'application de l'audit :

Le demandeur doit définir et documenter son champ d'application de l'audit.

NOTE : Le champ de l'audit décrit généralement les lieux, les unités organisationnelles, les activités et les processus ainsi que la période de temps couverte.

La description doit identifier les familles de produits, en faisant référence aux différents **DTA** (Document Technique d'Application ou au dossier technique du demandeur) et aux dossiers techniques d'application pour les gammes concernées, le volume de production annuel par famille et les gammes de fenêtres du site de production objet de l'audit.

Engagement de la direction : formalisation et communication :

La direction du demandeur doit définir et documenter son engagement en matière de qualité et le communiquer en interne à l'ensemble des personnes travaillant pour son compte (personnel organique mais également d'appoint).

La direction du demandeur doit à minima s'engager à :

- ▶ Définir et appliquer un système qualité conforme aux exigences du présent règlement d'usage ;
- ▶ Surveiller l'application et les résultats du contrôle de production en usine ;
- ▶ Améliorer en continu la performance qualité du système par la recherche des causes des dysfonctionnements et la planification des actions correctives et préventives efficaces ;
- ▶ Mettre à disposition les ressources nécessaires à l'atteinte des objectifs qualité de conformité et d'amélioration continue.

▶ Organisation : rôles, autorités et responsabilités (pour la mise en œuvre du contrôle de production en usine) :

La direction du demandeur doit définir et documenter les niveaux de responsabilité, d'autorité et les relations concernant le personnel qui gère, réalise ou vérifie les activités associées à la mise en œuvre du système qualité et/ou ayant une incidence sur la conformité des produits fabriqués.

Ceci concerne en particulier les personnes qui interviennent dans la réalisation et le contrôle qualité de la production de l'approvisionnement des matières premières à l'expédition des produits finis.

La direction doit désigner un responsable de la mise en œuvre efficace du système de contrôle de production.

▶ Ressources :

▶ **Affectation des ressources, accueil, intégration**

Le demandeur doit identifier les ressources humaines nécessaires au fonctionnement efficace des activités.

Les personnes qui travaillent pour son compte doivent faire l'objet d'un processus d'accueil et d'intégration dans le poste afin d'assurer un transfert suffisant des exigences pour la qualité.

> Compétences, identification des besoins, formation

Le personnel effectuant un travail ayant une incidence sur la conformité aux exigences relatives au produit doit être compétent sur la base de la formation initiale et professionnelle, du savoir-faire et de l'expérience.

Les preuves de réalisation de ces actions et en particulier des actions de formation doivent être enregistrées et conservées.

> Infrastructures et environnement :

> Moyens de production, disponibilité, entretien et maintenance

Le demandeur doit assurer la mise à disposition des équipements nécessaires à la production. Les méthodes de vérification, d'entretien et de maintenance des équipements doivent garantir la disponibilité des processus de fabrication des produits.

> Equipements de contrôle, mesures et essais (vérification/étalonnage) ne concernent que le banc AEV, les équipements de soudure, de casse d'angle si existant sur le site de production.

La fabrication doit assurer l'exactitude des résultats des mesures et essais réalisés pour démontrer la conformité des produits.

Les équipements de mesure et essais sont soumis à des étalonnages et des vérifications périodiques (en interne ou par un organisme agréé) en application de procédures documentées.

Ces procédures doivent définir les fréquences, les responsabilités et les enregistrements conservés.

NB : l'étalonnage du banc d'essai doit être réalisé par un organisme accrédité (BNM/COFRAC) assurant le raccordement aux étalons nationaux ou internationaux selon des procédures reconnues.

Si les essais AEV sont réalisés par un organisme extérieur, l'entreprise communiquera une copie du PV d'étalonnage à jour fourni par le prestataire qui réalise les essais.

Gestion des déchets

L'entreprise doit mettre en œuvre une gestion de ses déchets de production en conformité avec la réglementation et en favorisant par un tri sélectif approprié, la valorisation et le recyclage des déchets en favorisant la revalorisation en boucle fermée.

Environnement

Le demandeur utilisant des systèmes des adhérents de l'UFME, membres de la section extrudeurs gammistes, et/ou adhérents du SNEP détenant au moins un DTA (Document Technique d'Application), dispose des caractéristiques environnementales, et sanitaires des produits lorsqu'elles existent. (FDES, affichage de ses émissions de COV et autres substances dangereuses, ...)

Il s'engage à communiquer, à la demande du licencié de la Marque, les données environnementales et sanitaires nécessaires à l'élaboration de FDES collectives sur la fenêtre PVC.

Système qualité de l'unité de production :

Manuel CPU : documentation du système de contrôle de production en usine

Le demandeur doit établir, documenter et maintenir un système CPU (contrôle de production en usine) pour s'assurer de la constance de la qualité de ses produits et de leurs performances.

Le **système CPU** comprend des procédures et des consignes écrites, des contrôles, des essais et des vérifications portant sur la composition du produit, les équipements de production, les procédés de production et le produit fini.

NOTE 1 : Lorsque le terme « documentée » apparaît dans le présent règlement d'usage, cela signifie qu'un document est établi, formalisé, appliqué et tenu à jour.

L'exigence relative à une procédure documentée peut être couverte par plus d'un document.

NOTE 2 : L'étendue de la documentation du système qualité peut différer d'un demandeur à l'autre en raison :

- a) de la taille du demandeur,*
- b) des moyens et des infrastructures mis en œuvre,*
- c) de la compétence du personnel.*

Néanmoins les exigences du présent règlement d'usage doivent être traitées.

NOTE 3 : La documentation peut se présenter sous toute forme et sur tout type de support (papier ou numérique).

Maîtrise des documents : approbation, diffusion, gestion des modifications

Les documents du système CPU sont maîtrisés, les versions applicables des documents sont mises à disposition sur les lieux d'utilisation.

Les modifications sont enregistrées et les documents périmés sont retirés et archivés.

Enregistrement relatifs à la qualité : classement, archivage, préservation

Les enregistrements établis pour apporter la preuve de la conformité aux exigences du règlement d'usage et la conformité du produit fabriqué aux exigences spécifiées doivent être maîtrisés (identifiés, classés, archivés).

Les durées de conservation doivent être définies.

Achats : sélection, commandes, conformité, traçabilité :

Généralités, qualité des composants

Les composants sont conformes aux normes et préconisations du NF DTU 36.5 P1-2 (CGM), et aux spécifications du DTA (Fenêtre), Avis Technique (Coffre de volet roulant) ou au dossier technique du concepteur du système de rattachement pour chaque famille de produits concernée par QualiPVC fenêtre.

Les profilés principaux en PVC sont à la marque NF 126 « profilés pour fenêtres en PVC » ou à la marque QB33 « profilés PVC revêtus » ou sous DTA ou dossier technique des adhérents de

l'UFME, membres de la section extrudeurs gammistes, et/ou adhérents du SNEP détenant au moins un DTA (Document Technique d'Application).

Les profilés à rupture de pont thermique qui bénéficient de la marque QB49 ou NF profilés aluminium RPT ou qui sont issus d'un site de sertissage bénéficiant de la marque QB49 ou NF profilés aluminium RPT selon les exigences de la fiche technique N° 46 (SNFA). Ceux qui ne sont pas sous marque NF, sont sous DTA tels que ceux des seuils de fenêtre en PVC ou de fenêtres mixtes PVC/ALU.

Les vitrages isolants bénéficient de la certification (CEKAL) ou issus d'un site sous certification CEKAL s'ils ne rentrent pas dans le cadre de cette certification.

Bloc-Baie (fenêtre + coffre de volet roulant): Les coffres de volets roulant doivent faire l'objet d'un Avis Technique du CSTB ou d'un dossier technique des adhérents de l'UFME, membres de la section extrudeurs gammistes, et/ou adhérents du SNEP détenant au moins un Avis Technique.

Les fenêtres ou Bloc-Baie en PVC faisant l'objet d'une marque NF 220 satisfont aux dispositions de ce paragraphe.

Achats

La **liste des fournisseurs** sélectionnés est tenue à jour. Les dysfonctionnements sont enregistrés pour le retour d'expérience.

Les **documents d'achats** (commandes, contrats et les cahiers des charges en particulier pour les composants critiques qui définissent les spécifications des matières premières et des composants) sont des enregistrements qualité qui doivent être identifiés et conservés (*cf.* « *Enregistrement relatif à la qualité page 11* »)

Le raccordement avec les produits en cours de fabrication doit pouvoir être réalisé.

Contrôle qualité des achats

L'entreprise met en œuvre un système de contrôle de la conformité des matières premières et des composants.

Les résultats des contrôles sont des enregistrements qui doivent être identifiés et conservés (*cf.* « *Enregistrement relatif à la qualité page 11* »)

Traitement des produits achetés non conformes

Les non-conformités sur les produits achetés réceptionnés sont enregistrées (*cf.* « *Enregistrement relatif à la qualité page 11* ») et font l'objet d'un traitement approprié.

Ces enregistrements sont utilisés pour la sélection des fournisseurs et l'analyse des défauts récurrents afin de définir des actions correctives appropriées.

Maîtrise de la production :

Conception des systèmes de fenêtres

Les fenêtres fabriquées font l'objet d'une validation de leur conception par un **DTA** (Document Technique d'Application) ou un dossier technique du concepteur pour les cas particuliers.

Les dossiers techniques doivent comporter les règles de conception et les essais justificatifs selon EN 14351-1.

On retrouve dans les dossiers techniques (DTA et/ou dossier complémentaire de production) l'identification des différents composants de la fenêtre (quincaillerie, joints d'étanchéité, profilés, ...).

Les produits marqués doivent respecter les dispositions des DTA ou des dossiers techniques du concepteur auxquels ils se rattachent.

NB : Les compléments au DTA sont documentés dans **un dossier technique du concepteur** des adhérents de l'UFME, membres de la section extrudeurs gammistes, et/ou adhérents du SNEP détenant au moins un DTA (Document Technique d'Application),

Les différents types de fenêtre sont regroupés par famille conformément à **l'annexe 1** (tableau 1.1) du règlement d'usage (le certificat précise les typologies de fenêtres et/ou bloc-baie).

Planification de la production

Le demandeur doit planifier, organiser et réaliser les activités de production dans des conditions maîtrisées.

L'objectif global étant d'assurer un bon niveau de service au client, cette planification de la réalisation du produit doit se présenter sous une forme adaptée au mode de fonctionnement de l'entreprise du demandeur.

Elle doit comprendre des étapes de :

- ▶ identification et prise en compte des exigences du client (notamment de délai) avec une vérification des spécifications de la commande reçue ;
- ▶ identification des capacités et des besoins (infrastructures, approvisionnements et ressources humaines) pour la production conforme au cahier des charges ;
- ▶ documentation d'un planning de production ;
- ▶ mise à disposition des documents et instructions de travail nécessaires pour la fabrication;
- ▶ mise à disposition des équipements de production, de contrôle et de mesure également nécessaires ;
- ▶ planification documentée des contrôles en production et des essais sur produits finis selon les règles d'échantillonnage spécifiées ;
- ▶ définition des enregistrements nécessaires pour apporter la preuve de la conformité des produits aux exigences spécifiées dans le DTA ou la documentation technique du concepteur adhérent de l'UFME, membre de la section extrudeurs gammistes, et/ou adhérent du SNEP détenant au moins un DTA (Document Technique d'Application),

Gammes de fabrication

Le demandeur doit documenter les phases de production et établir les procédures et/ou les instructions écrites nécessaires à la réalisation du produit. Le détail des différentes étapes de la production doit être identifiable.

Cette documentation est établie à un niveau de détail et sous une forme appropriée qui tient compte des compétences des personnels employés, des procédés mis en œuvre et de la relative complexité de ceux-ci, pour déterminer les risques pour la qualité.

La documentation technique du concepteur adhérent de l'UFME, membre de la section extrudeurs gammistes, et/ou adhérent du SNEP détenant au moins un DTA (Document Technique d'Application), est utilisée.

Manutentions, stockage et conditionnement pour expédition

Le demandeur doit définir et appliquer les méthodes les plus appropriées à toutes les étapes de son processus de production, afin d'assurer la préservation des produits et éviter les risques de détérioration et de non-conformité.

Les produits achetés sont également concernés.

Identification, étiquetage et marquage des produits

Traçabilité produits et composants : L'entreprise doit fournir des informations suffisantes pour assurer la traçabilité de son produit conforme aux exigences du marquage CE.

Affichage des performances selon la norme NF EN 14351-1.

QualiPVC fenêtre exige l'affichage de l'étiquette du marquage CE. Pour les ensembles composés, voir méthodologie en annexe.

Etiquetage : Les informations sur le produit et ses performances doivent être fournies selon les cas par des marquages sur le produit ou son conditionnement ou par des documents qui l'accompagnent ou des spécifications techniques publiées par l'entreprise et en conformité avec les spécifications de **l'annexe ZA.3 de la norme EN 14351-1** si celle-ci est applicable.

Les règles du droit d'usage de la marque QualiPVC fenêtre s'appliquent.

▶ Contrôle qualité : critères, moyens, responsabilités, enregistrements :

▶ **Contrôles qualité en cours de production (selon CPU)**

L'entreprise doit définir dans une (des) procédure(s) documentée(s) les dispositions d'organisation et les responsabilités pour la réalisation de ces contrôles.

Afin de répondre au § 7.3.6 « Essais et évaluation du produit » de la norme 14351-1 et à la conformité au dossier technique du concepteur adhérent de l'UFME, membre de la section extrudeurs gammistes, et/ou adhérent du SNEP, les contrôles minimum suivants sont à réaliser :

- ▶ la qualité des soudures et assemblages mécaniques
- ▶ les drainages et décompression
- ▶ les calages des remplissages
- ▶ les tolérances de fabrication (jeux de compression et de recouvrement)
- ▶ la répartition des points de verrouillage et de rotation
- ▶ la mesure de l'effort à la manœuvre
- ▶ etc, ...

NB : La production de fenêtre qui intègre des volets fait partie du système de contrôle.

Des enregistrements de ces contrôles doivent être établis et conservés selon les durées fixées au (cf : « Enregistrement relatif à la qualité page 11)

En cas de non-conformité constatée, les contrôles seront renforcés sur les points en défaut.

Les enregistrements de ces contrôles s'ils sont vérifiés dans le cadre d'une autre marque de qualité sont reconnus et pris en compte.

Contrôles sur produits finis pour la libération du produit

L'entreprise doit définir dans une procédure documentée les dispositions d'organisation et les responsabilités pour la réalisation des contrôles suivants avant expédition pour chaque lot ou commande :

- ▶ Référence du produit/du lot à la commande client.
- ▶ Vérification de l'aspect avant livraison.
- ▶ Présence des accessoires complémentaires suivant bon de commande (y compris si livraison partielle).
- ▶ Préparation de la livraison : emballage et/ou palettisation approprié.
- ▶ Présence des documents d'accompagnement : performances garanties affichées (paragraphe 9.5), instructions de nettoyage et entretien, instructions de mise en œuvre si différente du DTU.

Des enregistrements de ce contrôle doivent être établis sous une forme appropriée et conservés (cf : « *Enregistrement relatif à la qualité page 11* »)

Essais sur produits finis

Pour assurer la constance de qualité de fabrication, l'entreprise devra procéder à des essais de contrôles par famille. Les corps d'épreuve doivent être représentatifs de la production et sont définis dans le tableau 1.2 de **l'Annexe 1**.

Les essais 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 (AEV) selon une fréquence établie en fonction de la production annuelle (voir tableau ci-après).

Les performances minimales à atteindre sont :

- ▶ Un classement AEV mini
Coulissant hors système à frappe: A*3 E*4A ou B V*A2
Systèmes à frappe: A*3 E*7A ou B V*A2
- ▶ Une mesure de l'effort de manœuvre = Classe 1 (dans le cas d'une menuiserie à ferrage oscillo-battant, l'effort de fermeture en position soufflet peut être de classe 0) suivant la norme EN 13115. Cf 11.2.1 effort de manœuvre DTU 36-5 P3.

soit un effort ≤ 10 Nm pour une quincaillerie manœuvrée à la main,
et un effort ≤ 5 Nm pour une quincaillerie manœuvrée avec le doigt ;

- ▶ Pour les blocs-baies ⁽¹⁾, la déformation de la traverse haute sous coffre doit être mesurée (flèche $< 1/150$ de la portée avec un maximum de 15 mm sous 800 Pa)
- ▶ Pour les blocs-baies ⁽¹⁾, pour le bon fonctionnement du tablier dans le cas de fermeture avec volet roulant, un essai systématique (1 montée / 1 descente).

Les rapports de ces essais sont des enregistrements à conserver.

Les résultats d'essais sont comparés aux performances minimales définies pour chaque type de produits et d'essais selon les revendications du demandeur. Ces revendications sont supérieures ou égales au minimum exigé par le label.

- (1) : un bloc-baie est une fenêtre surmontée d'un coffre de volet roulant sous DTA, assurant le clos et le couvert. A chaque résultat d'essai non conforme aux spécifications, l'entreprise doit enregistrer la non-conformité (*cf. : Maîtrise du produit non conforme page 20*) et planifier une action corrective.

Note1 : si l'entreprise ne dispose pas d'un banc d'essai AEV en propre, elle fait réaliser les essais demandés sur un banc extérieur étalonné dans le cadre d'un contrat de prestations.

Essais initiaux de validation du savoir-faire technique et des performances produit

Ces essais sont un critère pour la validation du dossier d'instruction.

Le contrôle initial comprend un essai selon spécifications du 10.3 par famille (frappe et coulissant) à la dimension standard largeur 2400 et hauteur 2150, sur le corps d'épreuve défini dans le tableau 1.2 de **l'Annexe 1**.

Ces essais doivent être réalisés en présence **d'un organisme tiers** agréé par QualiPVC fenêtre. La liste des organismes agréés par QualiPVC fenêtre est fournie en **Annexe 2**.

La réalisation et les résultats de ce contrôle initial par l'entreprise font l'objet d'un enregistrement conservé.

Ces essais initiaux sont réalisés en **présence du responsable qualité** désigné par l'entreprise, sur le lieu de production ou dans un laboratoire extérieur.

Les essais initiaux réalisés dans le cadre d'une autre marque de qualité sont reconnus et pris en compte à condition qu'ils correspondent aux dispositions de ce paragraphe du règlement d'usage et que les systèmes soient identiques à ceux indiqués dans la demande d'admission à la marque QualiPVC fenêtre.

▷ Essais courants

Les essais courants réalisés dans le cadre d'une autre marque de qualité sont reconnus et pris en compte à condition qu'ils correspondent aux dispositions de ce paragraphe du présent règlement d'usage et que les systèmes soient identiques à ceux indiqués dans la demande d'admission à la marque QualiPVC fenêtre.

Les essais courants de contrôle (autocontrôles) sont réalisés **en présence** du technicien qualifié désigné par l'entreprise. Le mode de prélèvement des corps d'épreuve doit être écrit dans un document qualité de l'entreprise et ne doit pas être laissé à l'appréciation du technicien qualifié. Pour ces essais, seule la vérification de la flèche est nécessaire pour l'essai au vent.

**Tableau de fréquence minimale des essais en fonction de la production
à mettre par famille conformément à l'annexe 1.**

Production de fenêtres/jour	Production de fenêtres/an	Nombre minimum d'essais en auto-contrôle
jusque 10	2500	1 essai par famille / 2 ans
Jusque 25	5000	1 essais par famille / an
jusque 50	10000	3 essais par famille / an
jusque 150	30000	3 essais par famille / trimestre
Jusque 450	100000	4 essais par famille / trimestre
au-delà de 450	au-delà de 100000	5 essais par famille / trimestre

Essais journaliers

- Jeu de fonctionnement
- Point de verrouillage et articulation
- Calage des vitrages
- Renforcement des menuiseries
- Effort de manœuvre

Fréquence définie en fonction de la production (fréquence minimale ci-après)

Production de fenêtres/jour	Auto-contrôle sur menuiserie finie (X fois par jour)	Casse d'angle par tête de soudure (1)
jusque 10	1	1 par trimestre
Jusque 25	2	1 par mois
jusque 50	4	1 par semaine
jusque 150	9	1 par jour
Jusque 450	12	1 une fois par jour et par poste
au-delà de 450	12+ 1 par tranche de 50 fenêtres supplémentaires	1 une fois par jour et par poste

(1) Casse d'angle sur profilé le plus utilisé

**▶ Maîtrise du produit non conforme :
enregistrement, traitement, analyse :**

L'entreprise doit définir et mettre en œuvre une procédure documentée pour la maîtrise du produit non conforme (produit en cours de fabrication et produit fini).

Les non-conformités constatées et les étapes du traitement de celles-ci, doivent faire l'objet d'un enregistrement conservé pendant une durée déterminée dans la procédure.

Un renforcement des essais de contrôle au § 10.3.2.1 et 10.3.2.2 doit être mis en place pendant une période documentée : doublement des contrôles minimums.

▶ Réclamations client : enregistrement, traitement, analyse:

Les réclamations des clients sur des non-conformités produits détectées après livraison et lors de l'utilisation sont enregistrées pour servir de base au retour d'expérience.

Chaque réclamation fait l'objet d'un traitement approprié et enregistré en relation avec le client.

Actions correctives:

L'entreprise doit définir des méthodes de suivi pour exploiter les enregistrements des non-conformités et des réclamations des clients.

Ces méthodes visent à identifier les **causes** d'apparition et à définir des plans d'actions correctives pour éliminer ces causes. Les actions de progrès sont revues en revue de direction (paragraphe surveillance du système page 21).

Surveillance du système : revue de direction :

La direction de l'entreprise doit mener une fois par an a minima une revue de l'efficacité de son système de contrôle qualité de la production (paragraphe 7.5 de la norme NF EN 14351-1 + A1 : 2010).

Les données d'entrée de l'analyse sont à minima :

- ▶ le retour sur les décisions de la précédente revue de direction ;
- ▶ l'avancement des plans d'actions correctives et d'amélioration continue ;
- ▶ les retours d'information des clients, synthèse des réclamations et des demandes exprimées ;
- ▶ le bilan des non-conformités sur les produits, analyse quantitative et qualitative des enregistrements sur les non-conformités et retours produits. Non-conformités relatives aux fournisseurs, non-conformités en cours de fabrication, non-conformités sur les produits finis et non-conformités lors des essais ;
- ▶ les résultats des activités de surveillance, respect des plans de contrôles et fréquence des essais, et recommandations d'amélioration ;
- ▶ synthèse des résultats des essais sur les produits finis : représentativité des corps d'épreuves, bilan des performances obtenus par rapport aux performances affichées et aux objectifs de performance minimales QualiPVC fenêtre ;
- ▶ besoins identifiés en matière de ressources (ressources humaines, infrastructures et environnement de travail, fournisseurs) ;
- ▶ les changements significatifs pouvant affecter le système et les exigences de performances pour les produits, changement de matière première, de fournisseurs, modification du C.P.U, modification des produits et des E.T.I (essais de type initial voir

paragraphe 7.2 de la norme NF EN 14351-1 + A1 : 2010), et les évolutions normatives et/ou réglementaires.

Les données de sortie doivent comprendre :

1. un avis formel de la direction sur le niveau d'efficacité du système qualité pour la période écoulée ;
2. des décisions pour les plans d'amélioration de l'année à venir.

Les données de sortie doivent faire l'objet d'un compte-rendu documenté conservé comme un enregistrement du système qualité.

Les exigences ci-dessus doivent être représentatives de la production et adaptées aux besoins.

Extensions

Cas d'un nouveau système de fenêtre:

Le demandeur fait état de l'utilisation d'un nouveau système de fenêtre, présente l'intégration de ce système dans son CPU (Contrôle de Production en Usine) et apporte les justificatifs de ses performances. Dans ce cas, l'auditeur, à la demande du licencié gérant la certification de la marque, établit le nouveau certificat. Le prochain audit tiendra compte du nouveau système.

ANNEXE 1
TABLEAU 1.1 : DEFINITION DES FAMILLES DE PRODUITS (fenêtre seule ou bloc-baie)

Familles	Types de fenêtres rattachés à chaque famille
Fenêtres à frappe	Fenêtre fixe Fenêtre à un seul vantail à la française ou à l'anglaise (ouvrant intérieurement ou extérieurement) Fenêtre oscillo-battante Fenêtre à projection et italienne Soufflet Fenêtres à plusieurs ouvrants sur paumelles verticales (ouvrant intérieurement ou extérieurement)
Fenêtres coulissantes	Fenêtres coulissantes à un ou plusieurs vantaux
Fenêtres oscillo-coulissantes	Fenêtres oscillo-coulissantes à un ou plusieurs vantaux

TABLEAU 1.2 : CHOIX DU CORPS D'EPREUVE REPRESENTATIF POUR UN ESSAI

Familles	Corps d'épreuve représentatif pour l'essai initial (fenêtre seule ou bloc-baie si revendiqué) Dimension standard 2400/2150	Corps d'épreuve représentatif pour les essais courants de contrôles Dimension selon la représentativité de la production sur la famille
Fenêtre à frappe	Fenêtre à deux vantaux à la française ou oscillo-battante et partie fixe latérale	Fenêtre à deux vantaux à la française ou Fenêtre oscillo-battante
Fenêtres coulissantes	Fenêtres coulissantes à deux vantaux	Fenêtres coulissantes à deux vantaux
Fenêtres oscillo-coulissantes	Fenêtres à vantail oscillo-coulissant	Fenêtres à vantail oscillo-coulissant

NOTA : si l'essai est réalisé avec un coffre de volet roulant (Bloc-Baie), ce dernier est équipé d'une manœuvre par treuil et tige oscillante.

ANNEXE 2

Liste des organismes tiers agréés par QualiPVC fenêtre pour le contrôle des essais initiaux de validation.

- ▶ Tous les organismes notifiés pour la norme 14351-1 : 2010 dans le cadre du RPC.
- ▶ Les bureaux de contrôles techniques membres du COPREC.

ANNEXE 3

Le dossier technique doit présenter le système, Les profilés et accessoires, les particularités des usinages, drainages, assemblages et amener les justificatifs de performances par rapport au marquage CE et tous les éléments permettant au Comité de marque de statuer sur l'adéquation du système par rapport au mode constructif français.



1 bis, rue de Milan 75009 Paris
el : 01 53 32 79 79
ontact@syplast.org • www.snep.org



Maison de la Mécanique
39, rue Louis Blanc
92060 La Défense
Tél. : 01 47 17 69 37