

**ENVELOPPES LEGERES  
ET TRANSFERTS**  
*Baies et Vitrages*

**CERTIFICATS CSTBat  
ET  
CERTIFICATS ACO THERM  
DES MENUISERIES EXTERIEURES  
NON TRADITIONNELLES  
FAISANT L'OBJET D'UN AVIS TECHNIQUE**

**REGLEMENT TECHNIQUE**



**Edition**

Janvier 1998

**Mise en application**

Mai 1997

Validé par le Comité d'Evaluation le 22 Mai 1997

Ce document comporte 23 pages.

# PREAMBULE

---

---

Les certificats CSTBat et ACOTHERM des menuiseries extérieures visent les fenêtres non traditionnelles faisant l'objet d'un Avis Technique.

---

---

# SOMMAIRE

---

---

1. GENERALITES .....	Page 4
2. ORGANES DE GESTION.....	Page 4
3. DISPOSITIONS SPECIFIQUES APPLICABLES AU PRESENT REGLEMENT.....	Page 5
4. MODIFICATIONS.....	Page 9
5. DEFINITION DES TYPES DE FENÊTRES OBJET DE LA CERTIFICATION CSTBat.....	Page 10
 <b>AVENANT N° 1</b> .....	 Page 12
 <b>ANNEXE 1</b> Composition du Comité d’Evaluation.....	 Page 13
 <b>ANNEXE 2</b> Modèle de demande de certificat CSTBat et Acotherm .....	 Page 15
 <b>ANNEXE 3</b> Dossier technique à fournir à l’appui de la demande de certification.....	 Page 16
 <b>ANNEXE 4</b> Contrôles exercés par le fabricant .....	 Page 17
 <b>ANNEXE 5</b> Marquage des menuiseries.....	 Page 19
 <b>ANNEXE 6</b> Contrôles effectués par les auditeurs/inspecteurs lors des visites d’inspection.....	 Page 21
 <b>REGIME FINANCIER</b> .....	 Page 22

## **1. GENERALITES**

**1.1** Les fabricants de fenêtres<sup>(1)</sup> relevant d'un système ayant fait l'objet d'un Avis Technique peuvent demander l'attribution d'un Certificat CSTBat délivré conformément aux Règles Générales des Certificats CSTBat des produits de bâtiment.

Ce Certificat CSTBat, qui constitue un Certificat de produit au sens de l'article L 115-27 de la loi n° 94-442 du 03 juin 1994, au vu notamment des résultats d'un contrôle de fabrication périodiquement vérifié :

- Constate la conformité de la fabrication à la définition donnée dans l'Avis Technique.
- Certifie que les performances de perméabilité à l'air (A), d'étanchéité à l'eau (E) et de résistance au vent (V), définie dans la norme NFP 20-302, sont régulièrement atteintes par les fenêtres de la dite fabrication.

**1.2** Les fabrications bénéficiant d'un Certificat CSTBat attestant que les performances requises pour le classement A E V sont atteintes de façon régulière peuvent, en outre, faire l'objet d'un Certificat Acotherm dans les conditions définies par le Règlement du Certificat Acotherm.

**1.3** Le présent règlement a pour objet de préciser les modalités pratiques d'appréciation des Règles Générales des Certificats CSTBat dans le cas des fenêtres et de celles du Certificat Acotherm.

## **2. ORGANES DE GESTION**

### **2.1 CSTB**

Le CSTB est l'organisme certificateur du Certificat CSTBat des fenêtres faisant l'objet d'un Avis Technique. Il est propriétaire de la marque CSTBat.

Il est l'organisme certificateur du Certificat Acotherm pour les fenêtres faisant l'objet d'un Avis Technique.

### **2.2 Comité d'Evaluation**

Sa composition est conforme aux Règles Générales des certificats CSTBat des produits du bâtiment (article 6.3) et au Règlement des certificats ACOTHERM (article 2.2).

Ses membres sont tenus au secret professionnel.

Sa composition conforme est indiquée à l'annexe 1.

### **2.3 Secrétariat**

Il est assuré par le CSTB qui assume la gestion technique et administrative du Certificat.

---

<sup>(1)</sup> Dans le présent texte, le terme "fenêtre" quand il est employé seul désigne également les portes-fenêtres.

## **2.4 Auditeurs / inspecteurs**

Les vérifications en usine sont assurées par les agents du CSTB qualifiés à cet effet ou des agents d'organismes liés au CSTB par des contrats.

Les premières visites d'instruction de demande sont effectuées exclusivement par des agents du CSTB.

## **3. DISPOSITIONS SPECIFIQUES APPLICABLES AU PRESENT REGLEMENT**

En sus des dispositions générales indiquées dans les Règles Générales des Certificats CSTBat des produits de bâtiment, les dispositions suivantes sont applicables :

### **3.1 Modèle des demandes de certificat et dossier technique à fournir**

Ils sont définis à l'Annexe 2 du présent règlement.

### **3.2 Instruction des demandes**

Elle est effectuée par le CSTB suivant les dispositions prévues dans les Règles Générales des Certificats CSTBat et dans l'Annexe 3 jointe au document.

### **3.3 Visite d'instruction**

La visite d'instruction a pour but de :

- Vérifier les dispositions prises pour s'assurer de la conformité des semi-produits utilisés aux spécifications des Avis Techniques de référence.
- Examiner les opérations de fabrication : usinage, traitement, assemblage, montage des quincailleries, vitrage, finitions ; s'assurer de leur conformité aux dispositions de l'Avis Technique et au référentiel existant.
- Vérifier que le système de contrôle de production mis en place est conforme aux dispositions contenues dans les Règles Générales des certificats CSTBat.
- Constater l'existence<sup>(2)</sup>, le bon état de marche et l'étalonnage des matériels d'essais.
- S'assurer de la compétence du personnel chargé de réaliser les essais d'autocontrôle.
- S'assurer que les essais sont conduits selon les règles énoncées par les normes et précisées dans le plan qualité.
- Prendre connaissance et analyser les résultats des essais effectués précédemment.

Après chaque visite, un rapport est établi qui figure au dossier d'instruction et auquel sont annexés les rapports particuliers présentés par le demandeur.

### **3.4 Réalisation des essais pour la qualification de certification**

Pour étayer son dossier d'instruction, le demandeur doit réaliser des essais sur un lot de menuiseries représentatif de sa production courante.

Réalisés conformément aux méthodes d'essais définies dans la norme NF P 20 501, ces essais sont effectués par le demandeur sur des échantillons prélevés dans les fabrications en cours ou en stock.

---

<sup>(2)</sup> L'exigence de moyens permettant de réaliser les essais sur le lieu même de production est une règle fixée par le Comité d'Évaluation à laquelle il ne peut être dérogé.

L'échantillon est constitué de fenêtres et portes-fenêtres de compositions différentes pour permettre la qualification de toutes les compositions demandées et des plus grandes dimensions fabriquées. Les essais doivent être réalisés sur un banc d'essai accrédité et vérifié régulièrement.

Des essais de recouplement des résultats obtenus par le demandeur sont effectués par le CSTB dans le cadre de l'instruction de la demande sur des menuiseries de dimensions et de type sélectionnés.

La conformité de la menuiserie essayée aux plans de fabrication est vérifiée et les résultats de cette vérification sont notés au rapport d'essais.

Le demandeur dispose d'un délai de 1 mois, une fois l'essai réalisé, pour reprendre éventuellement sa menuiserie.

#### **\* Dimensions minimales requises pour les fenêtres**

Les essais AEV devront être réalisés sur des menuiseries sans traverse pour des dimensions tableau H x L (m) telles que définies ci-dessous :

- a. Fenêtre oscillo-battante ..... 1,55 x 1,40
- b. Porte-fenêtre à la française à 1 vantail ..... 2,25 x 0,80
- c. Porte-fenêtre à la française à 2 vantaux ..... 2,25 x 1,60
- d. Porte-fenêtre à la française à 2 vantaux dont 1 OB..... 2,25 x 1,60 (facultatif)
- e. Porte-fenêtre à la française à 3 vantaux dont 1 fixe ..... 2,25 x 2,40
- f. Fenêtre de toit : dimensions maximales figurant dans l'Avis Technique de référence

Si la certification est demandée pour des dimensions supérieures, il sera nécessaire de justifier préalablement des dimensions ci-dessus indiquées.

Un essai de validation est effectué au CSTB sur une porte-fenêtre à la française à 3 vantaux dont 1 fixe, de dimensions H x L = 2,25 m x 2,40 m - non préalablement essayée.

### **3.5 Réalisation des essais pour l'extension de dimensions**

Pour l'extension à des dimensions supérieures, le CSTB apprécie, en fonction des caractéristiques du système, s'il y a lieu ou non d'effectuer d'autres essais.

### **3.6 Visite d'instruction**

L'instruction de la demande comporte une visite préalable de l'usine où sont fabriquées les menuiseries présentées à l'admission. Elle est effectuée par un agent du CSTB tenu au secret professionnel.

**a) L'examen porte notamment sur les points suivants :**

- les moyens de production et la qualité de l'ensemble de la fabrication telle qu'elle apparaît à travers l'examen général de l'installation et des produits, l'organisation de la fabrication, la présentation du stockage,
- les moyens de contrôles de la production,
- la conformité des opérations de contrôle effectivement réalisées à celles prévues
- la conformité des produits fabriqués.

Ces opérations ont pour objet de s'assurer de la réalité et de l'efficacité des contrôles effectués par le fabricant.

**b) Vérification du matériel de contrôle**

En particulier, l'inspecteur auditeur dresse la liste du matériel du laboratoire, note les noms des agents qui y sont affectés, et vérifie que ces agents ne dépendent pas de la direction de la fabrication. Il s'assure du bon état de marche et de l'emploi correct du matériel de contrôle installé dans l'usine, et en l'absence d'un certificat d'étalonnage de ce matériel conforme aux normes en vigueur, fait procéder à cet étalonnage.

La fréquence des étalonnages pour les bancs d'essai est de 3 ans.

**3.7 Vérifications périodiques**

Elles sont précisées à l'article 9 des Règles Générales des certificats CSTBat et à l'article 4 du "Règlement du Certificat Acotherm", sur la base de 2 visites par an. Des visites supplémentaires peuvent être effectuées s'il y a lieu.

De plus :

- a) A chaque visite, l'agent de l'organisme vérificateur prélève, au hasard sur le parc de stockage, une fenêtre pour essai Air - Eau - Vent, en sa présence, dans le laboratoire de l'usine. Lorsque l'essai ne peut être effectué en cours de visite, le prélèvement est adressé au laboratoire du CSTB. Les frais d'envoi et d'essai sont, dans ce cas, à la charge du fabricant.

**b) Examen du service de vérification**

L'examen de l'inspecteur auditeur porte sur les modifications intervenues le cas échéant, dans la fabrication depuis la visite précédente, sur la fréquence et les modalités de marquage, sur les modalités de contrôle, ainsi que sur toutes modifications éventuelles relatives à l'assurance qualité.

L'inspecteur auditeur examine les registres et en prend copie s'il y a lieu.

**c) Vérification de conformité des produits**

L'inspecteur auditeur prélève soit en fin de ligne, soit sur stock les menuiseries nécessaires aux contrôles et essais réalisés sur place.

**d) Fiche d'observation**

Les prélèvements effectués par l'inspecteur auditeur au cours de sa visite ainsi que les résultats des essais effectués en sa présence, sont portés sur une fiche qu'il établit sur place en deux exemplaires.

Au terme de sa visite, l'inspecteur auditeur remet un exemplaire de cette fiche au responsable de l'usine, le deuxième exemplaire de cette fiche ainsi que, le cas échéant, les extraits de registres prélevés par l'inspecteur - auditeur, sont adressés au CSTB pour examen.

**e) Rapport de visite au fabricant**

Le CSTB adresse au fabricant un rapport de la visite effectuée par l'Organisme d'inspection avec ses observations éventuelles.

**f) Mesure conservatoire en cas d'infraction**

Dans le cas où l'examen des documents rapportés par l'inspecteur auditeur, ou lorsque le rapport de visite ou les résultats d'essais font apparaître des insuffisances résultant d'un défaut systématique ou sérieux, ou une infraction grave au règlement particulier (exemple : arrêt total ou partiel des contrôles sur les produits) le CSTB, éventuellement après enquête supplémentaire, peut à titre conservatoire, après consultation éventuelle du Bureau, prendre toute sanction prévue à l'article 5.1 du règlement particulier.

Il est rendu compte des décisions prises au Comité d'Evaluation lors de sa plus proche réunion ou au besoin par correspondance.

**g) Compte rendu au Comité d'Evaluation**

L'Organisme de vérification présente, au moins une fois par an, au Comité d'évaluation un rapport général sur l'ensemble des fabrications certifiées.

Des rapports particuliers sont établis pour les fabrications faisant l'objet d'observations importantes.

Les sanctions éventuellement proposées par le Comité d'Evaluation au terme de son examen sont, le cas échéant, notifiées par le CSTB aux fabricants intéressés.

**h) Retrait ou suspension du certificat**

Le retrait ou la suspension du certificat entraîne l'obligation de cesser tout marquage des produits que le fabricant pourrait être amené à fabriquer et de cesser également toute référence au certificat pour ses produits sur sa documentation. Cette obligation vaut non seulement pour la Société elle-même, mais aussi pour l'ensemble de son réseau commercial ainsi que pour les négociants appelés à distribuer ces produits.

### **3.8 Marquage**

Pour les modalités de marquage, se reporter à l'Annexe 5 du présent Règlement.

Toute menuiserie fabriquée conformément aux spécifications techniques des Certificats CSTBat (dimensions, classement, vitrage, classement AÉV) doit obligatoirement être marquée à l'usine de fabrication.

50 % au minimum de la production devra être marquée.

### **3.9 Cas d'un produit fabriqué dans plusieurs unités de production**

Lorsqu'un produit bénéficiant d'une certification pour une unité est fabriqué sous la même marque dans plusieurs unités, il doit obligatoirement être certifié dans les autres unités.

Pour ce faire, le titulaire dispose d'un délai de six mois pour se mettre en conformité avec cette prescription ; à défaut, il perdrait le bénéfice du certificat existant.

Par contre, le même produit, s'il est commercialisé sous des marques commerciales différentes n'est pas assujéti à cette règle.

### **3.10. Régime financier**

Le régime financier fait l'objet d'un document séparé. Il est mis à jour annuellement.

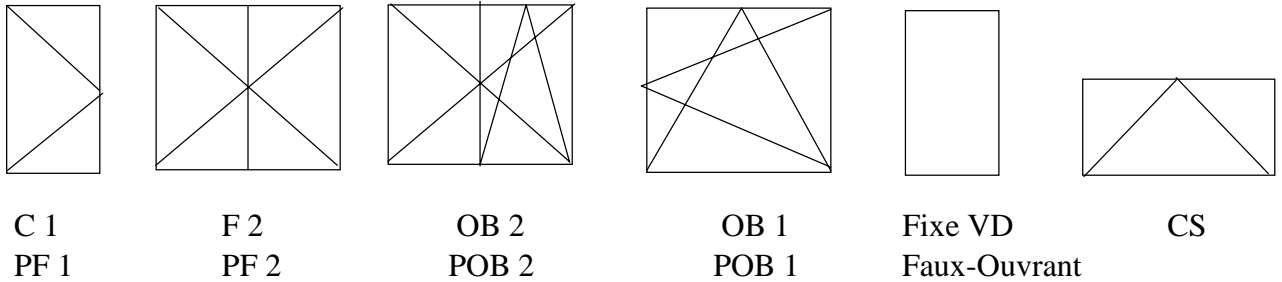
## **4. MODIFICATIONS**

Le présent Règlement et ses annexes peuvent être modifiés à l'initiative du Comité d'Evaluation ou du CSTB et, éventuellement, après avis du Groupe Spécialisé n° 6.

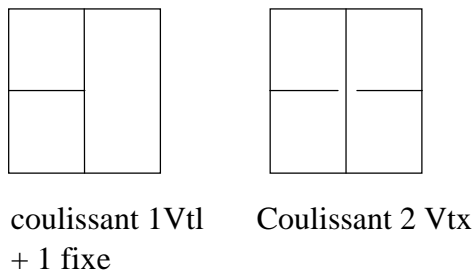
**5. DEFINITION DES TYPES DE FENETRES OBJET DE LA CERTIFICATION CSTBat**

**A Fenêtres de base sous réserve d'un Avis Technique formulé sur le système**

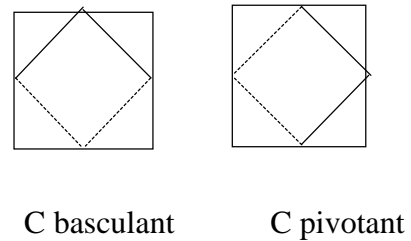
**1 Ouverture à la française, oscillo-battante et à soufflet**



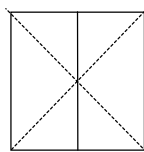
**2 Ouverture coulissante**



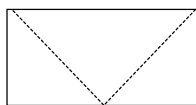
**3 Ouverture basculante et pivotante**



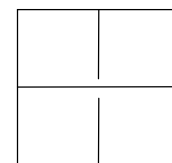
**4 ouverture à l'anglaise**



**5 Ouverture à l'italienne**



**6 Ouverture guillotine**



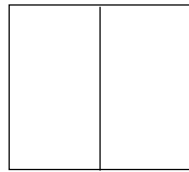
Ces fenêtres de base peuvent être équipées de traverses intermédiaires.

## B Fenêtres composées

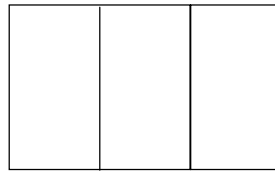
Elles doivent nécessairement comporter 1 seul cadre dormant, être équipées de fenêtres de base avec un maximum de 4 vantaux ou fixes juxtaposés (de largeur inférieures ou égales à celles des vantaux de bases).



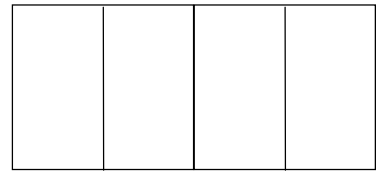
FC 1



FC 2

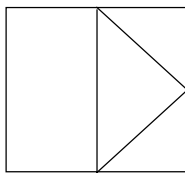


FC 3

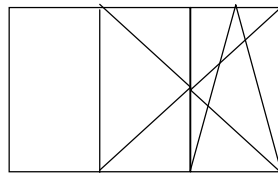


FC 4

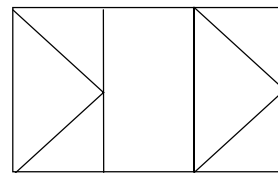
Quelques exemples de fenêtres selon la définition ( exemple les fenêtres à la française).



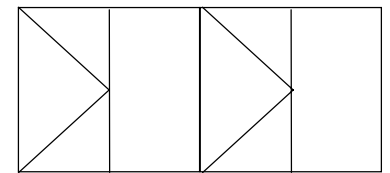
FC 2



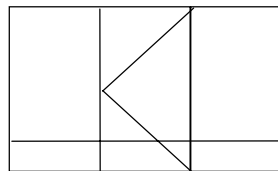
FC 3



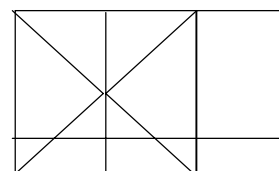
FC 3



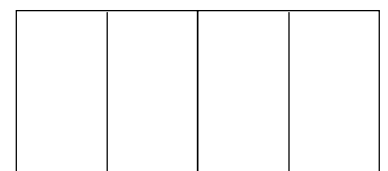
FC 4



FC 3



FC 3



FC 4

**REGLEMENT TECHNIQUE  
DES CERTIFICATS CSTBat ET CERTIFICATS ACOTHERM  
DES MENUISERIES EXTERIEURES NON TRADITIONNELLES  
FAISANT L'OBJET D'UN AVIS TECHNIQUE**

**AVENANT N°1**

Le présent avenant vise exclusivement la certification des fenêtres produites par des entreprises dont la production est en moyenne annuelle inférieure à 300 menuiseries par mois.

Au titre de cet avenant les entreprises qui ne disposent pas de banc d'essais permettant de réaliser les contrôles A.E.V. sur le lieu même de fabrication, pourront réaliser ces essais de contrôle interne chez les gammistes concepteurs du système.

Les conditions de cette procédure sont précisées ci-après:

**CONTROLE A.E.V. DU FABRICANT**

Ce contrôle doit être réalisé sur le banc d'essais du gammiste concepteur du système, en accord avec lui, sous sa responsabilité et dans les mêmes conditions (modalités et fréquences) que celles prévues au chapitre 3 de l'annexe 4 du Règlement Technique.

En particulier les fenêtres destinées aux essais doivent être prélevées au hasard et non en raison des facilités de transport.

Les rapports d'essais devront être disponibles tant à l'unité de fabrication qu'au centre d'essais du gammiste. Ces rapports devront être transmis par le gammiste au fabricant au plus tard huit jours après la fin des essais.

**AUDIT DE LA STATION D'ESSAIS DU GAMMISTE**

La station d'essais A.E.V. située chez le gammiste doit faire l'objet d'un audit préalable par le CSTB. L'auditeur doit s'assurer du bon état de marche du matériel, de son étalonnage, vérifier la compétence du personnel chargé des essais, donner son accord sur le modèle de ce rapport.

Une visite annuelle de contrôle de chaque station d'essai habilitée doit être réalisée par le CSTB.

**ENGAGEMENT DU FABRICANT**

Le fabricant doit prendre les engagements suivants:

- Respecter les dispositions prévues dans le présent avenant ainsi que le Règlement Technique et ses annexes pour les parties non modifiées par cet avenant.
- Informer le CSTB dès que la production de menuiseries certifiées dépasse, en moyenne annuelle, les 300 fenêtres par mois (dans ce cas le présent avenant n'est plus applicable).

**LIMITES DU DOMAINE D'APPLICATION**

Les fenêtres de grandes dimensions et les ensembles menuisés seront exclus de la certification.

**ANNEXE 1**

---

---

**COMPOSITION DU COMITE D'EVALUATION  
DES CERTIFICATS CSTBat ET CERTTIFICATS ACOTHERM**

---

---

**I. LE COMITE D'EVALUATION <sup>(1)</sup>****PRESIDENT**

Le président est désigné par le Directeur Technique du CSTB.

**VICE-PRESIDENT**

- 1 représentant du CSTB - Service ELT / BV.

**FABRICANTS DE MENUISERIES EXTERIEURES  
NON TRADITIONNELLES**

- 10 représentants des fabricants

**UTILISATEURS (10)**

*1 représentant de chaque organisme suivant :*

- ANAH
- ANCC
- CAPEB
- FFPV
- FNMC
- SCIC
- SYNDICAT DES ARCHITECTES PARISIENS
- TEC HABITAT
- UNIQ
- UNSFA

---

<sup>(1)</sup> : Ce Comité est également Comité Particulier du Certificat ACOTHERM pour les menuiseries extérieures non traditionnelles.

### ORGANISMES TECHNIQUES (11)

- 1 représentant de l'AFNOR
- 1 représentant de l'AFME
- 1 représentant du CEBTP
- 2 représentants du COPREC
- 1 représentant du CSTB
- 1 représentant du CTBA
- 1 représentant du SNFA
- 1 représentant de l'UFPVC
- 2 experts

### ADMINISTRATIONS (2)

- 1 représentant du Ministère chargé du logement,
- 1 représentant du Ministère de l'industrie.

## **II. LE BUREAU**

- le Président du Comité d'Evaluation
- 1 représentant des Organismes Techniques
- 1 représentant des utilisateurs
- 1 représentant des fabricants
- 1 représentant du CSTB

**ANNEXE 2****Certificat CSTBat  
des produits de bâtiment****Menuiseries extérieures non traditionnelles  
faisant l'objet d'un Avis Technique****DEMANDE DE CERTIFICAT CSTBat  
ET CERTIFICAT ACOTHERM**

Cette demande est à établir pour chaque Centre de Production, et à adresser au CSTB, Secrétariat des Certificats de Qualification, 4 avenue du Recteur Poincaré 75782 PARIS Cedex 16.

**1 -** Je soussigné<sup>(1)</sup> M. ....  
représentant la Société<sup>(2)</sup> : .....  
fabricant de<sup>(3)</sup> .....  
conformes à l'Avis Technique n° 6/ - .....  
demande au CSTB un **CERTIFICAT CSTBat** <sup>(4)</sup> et un **CERTIFICAT ACOTHERM**<sup>(4)</sup> pour  
cette fabrication.

**2 -** Cette fabrication est assurée dans l'atelier suivant (adresse complète de l'atelier) :  
.....  
.....  
.....

**3 -** Je déclare avoir pris connaissance des Règles Générales du **Certificat CSTBat** et du **Certificat ACOTHERM** des produits faisant l'objet d'un Avis Technique ainsi que du Règlement Technique et de ces annexes propre au produit pour lequel je demande un certificat.

**4 -** Je m'engage à me conformer aux prescriptions de ce document.

**5 -** Je désigne<sup>(5)</sup> M. ....  
comme mon représentant pour tout ce qui a trait à l'examen de ma demande.

**6 -** Je m'engage à verser tous paiements ultérieurs qui me seront réclamés en conformité avec le Règlement Technique.

**7 -** Vous trouverez ci-joint un chèque de ..... **Frs T.T.C.** libellé au nom du **CENTRE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE DU BATIMENT** qui couvre le montant des frais forfaitaires d'intervention du CSTB pour l'instruction de la présente demande.

Fait à .....  
Le .....

Nota : Porter la mention manuscrite "**Lu et approuvé**"

<sup>(1)</sup> Nom, prénom, adresse, téléphone.

<sup>(2)</sup> Raison sociale, adresse, téléphone.

<sup>(3)</sup> Type de produit et marque commerciale.

<sup>(4)</sup> Rayer la mention inutile.

<sup>(5)</sup> Nom prénom et fonction dans la société.

## ANNEXE 3

---

---

### DOSSIER TECHNIQUE A FOURNIR A L'APPUI DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION DES MENUISERIES EXTERIEURES NON TRADITIONNELLES

---

---

#### **1. OBJET DE LA DEMANDE**

Avis Technique de référence.

#### **2. IDENTIFICATION DU PRODUIT**

- Désignation commerciale.
- Adresse précise de l'unité de production et références
- Famille de produit.
- Système utilisé.
- Classement AEV demandé.

#### **3. DESCRIPTION DE LA FABRICATION**

- Plan qualité.
- Processus de fabrication.
- Contrôle :
  - . Matières premières,
  - . en cours de fabrication,

En indiquant pour chaque contrôle, les modalités, les fréquences et les tolérances.

#### **4. PRODUCTION DE L'UNITE**

Quantité annuelle fabriquée en menuiserie correspondant à la demande de certification.

#### **5. JUSTIFICATIONS**

- Références de chantiers :
  - . Adresse.
  - . Quantité, date d'application.
  - . Type d'ouvrage.
  - . Nom et adresse de l'entrepreneur.
  - . Nom et adresse du Maître d'ouvrage.

#### **AUTRES CARACTERISTIQUES :**

Notamment acoustiques pour le Certificat ACOTHERM (rapport d'essais).

## ANNEXE 4

---

---

### CONTROLES EXERCES PAR LE FABRICANT

---

---

#### **1. OBJET**

La présente annexe définit, pour les fenêtres objet d'un Certificat CSTBat et du Certificat Acotherm, les contrôles de fabrication demandés à l'article 7.2 des "Règles Générales".

#### **2. GENERALITES**

Les contrôles visant à vérifier la qualité et à assurer l'homogénéité de la fabrication, sont exécutés de façon permanente par le fabricant lui-même.

Ce dernier doit pouvoir apporter la preuve de l'existence et de l'efficacité du système de contrôle de sa production.

Le Comité d'Evaluation peut être amené à demander au fabricant d'augmenter la fréquence de certains contrôles en fonction des résultats.

#### **3. OPERATIONS DE CONTROLE**

Les opérations de contrôle figurent dans un plan qualité, lequel est à la disposition de l'auditeur / inspecteur.

Elles portent notamment sur :

- les matières premières et produits incorporés, les vitrages certifiés, les renforts, la quincaillerie ;
- les essais à effectuer pendant la fabrication selon une fréquence définie tant pour la vérification des soudures que pour les performances AEV demandées ;
- les machines de fabrication et leur réglage, les outillages ;
- la conformité du produit fini ;
- l'enregistrement et le traitement des réclamations.

#### **Contrôles des produits finis**

Ce contrôle est exécuté sur des produits prélevés au hasard en fin de chaîne de fabrication.

Les contrôles sur produits finis doivent comporter la vérification de la perméabilité à l'air, de l'étanchéité à l'eau et de la résistance au vent selon la norme NFP 20-302, selon une fréquence fonction de la production, précisée ci-après.

Au cas où après une période de 6 mois, les résultats se révèlent entièrement satisfaisants, les contrôles peuvent être allégés après accord du CSTB et du Comité d'Evaluation.

Au contraire, si les résultats des contrôles normaux se révèlent insuffisants, les contrôles sont renforcés afin de déceler les causes de défaillances et d'y porter remède, en complétant, si nécessaire, les contrôles de fabrication.

Le tableau ci-après précise, dans chaque cas, le nombre mensuel de fenêtres à essayer. Le chiffre entre parenthèses correspond au nombre admissible de fenêtres non entièrement satisfaisantes.

PRODUCTION MENSUELLE	CONTROLES RENFORCES	CONTROLES NORMAUX	CONTROLES ALLEGES
< 300	2 (0)	1 (0)	1 (0)
300 - < 1000	3 (0)	2 (0)	1 (0)
1000 - 2000	5 (1)	2 (0)	1 (0)
2000 - 4000	6 (1)	3 (1)	1 (0)
4000 - 6000	7 (1)	4 (1)	2 (0)
6000 - 8000	8 (2)	4 (1)	2 (0)
8000 - 10000	9 (2)	5 (1)	3 (0)
> 10000	10 (2)	5 (1)	3 (0)

Ces contrôles sont effectués à l'unité de production elle-même qui doit disposer des moyens expérimentaux nécessaires.

#### **4. REGISTRES DES CONTROLES**

Le fabricant transcrit les résultats des contrôles précédents sur des registres conservés à la disposition de l'organisme de vérification : en permanence, à l'usine, pendant un an, puis en archives pendant 10 ans. Copies des registres doivent pouvoir être remises à l'inspecteur.

#### **5. REGISTRES DES RECLAMATIONS ET RECOURS**

Le registre doit être tenu à jour et mis à la disposition de l'inspecteur.

Il doit contenir les réclamations des clients et le suivi donné à ces réclamations.

## ANNEXE 5

### MARQUAGE DES MENUISERIES

#### I. MODALITES DE MARQUAGE



Le marquage des fenêtres faisant l'objet d'un **Certificat CSTBat** et éventuellement du **Certificat Acotherm** est réalisé en usine en fond de feuillure de la traverse haute, dans le coin droit de la fenêtre (vue de l'intérieur) par une étiquette comportant :

- le numéro de certificat, c'est-à-dire les deux dernières séries de chiffres du numéro de la décision,
- le logo du CSTBat : 
- le classement **A.E.V.**,
- éventuellement le logo **ACOTHERM**  et les classements **AC., Th.**, dans le cas du Certificat Acotherm,
- pour les fenêtres, hors Certificat **ACOTHERM**, mais **Vitrées en Usine**, les lettres **V.U.**

Ces étiquettes doivent obligatoirement être commandées par le fabricant au CSTB et doivent être apposées en usine.

De plus, une étiquette informative portant le logo **ACOTHERM**, pour le cas où le Certificat **ACOTHERM** est attribué, peut être collée en usine sur le vitrage de la fenêtre.

#### EXEMPLES :

00 - 00		A <sub>3</sub> E <sub>3</sub> V <sub>2</sub>	V.U.
			s'il y a lieu
00 - 00		A <sub>3</sub> E <sub>3</sub> V <sub>2</sub>	AC <sub>1</sub> Th <sub>5</sub>
① ②		③	④

- ① : Repère de l'usine indiqué sur le certificat.
- ② : Le numéro de code du produit indiqué sur le certificat.
- ③ : Classement A, E, V, indiqué sur le certificat.
- ④ : Classements Acoustique et Thermique indiqués sur le certificat.

## **II. REPRODUCTION DU LOGO CSTBat SUR LE PRODUIT CERTIFIE CSTBat**

Chaque produit certifié CSTBat doit comporter le logo CSTBat tel qu'il est défini dans la charte graphique du CSTB.

## **III. REPRODUCTION DU LOGO CSTBat SUR L'EMBALLAGE DU PRODUIT CERTIFIE CSTBat**

L'apposition du logo CSTBat sur l'emballage des produits certifiés est conseillée, toutefois les caractéristiques de performances des produits seront marquées uniquement sur les produits.

Le marquage est réalisé conformément à la charte graphique du CSTB.

## **IV. REPRODUCTION DU LOGO CSTBat SUR LA DOCUMENTATION (documents techniques et commerciaux, affiches, publicité etc...)**

La reproduction du logo CSTBat sur la documentation doit être réalisée conformément à la charte graphique CSTB.

Le titulaire ne doit faire usage de la Marque CSTBat dans tous les documents que pour distinguer les produits certifiés et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion.

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

## **V. CONDITIONS DE MARQUAGE**

Toute suspension et tout retrait du droit d'usage de la marque CSTBat entraînent l'interdiction d'utiliser la marque CSTBat et d'y faire référence. De même, les produits accidentellement non conformes doivent être démarqués.

## ANNEXE 6

---

---

### CONTRÔLES EFFECTUES PAR LES AUDITEURS / INSPECTEURS LORS DES VISITES D'INSPECTION

---

---

#### 1. OBJET

La présente annexe définit les modalités de vérification exercée par l'auditeur / inspecteur, tant au stade de l'instruction d'une demande de certification qu'à celui du contrôle des produits certifiés CSTBat lors des visites d'inspection.

#### 2. MODALITES

Dans tous les cas, l'auditeur / inspecteur vérifie que le produit est fabriqué conformément à l'Annexe I des Règles Générales des certificats CSTBat et au Règlement Technique CSTBat.

Un premier contrôle sur le site de production est effectué avant l'admission.

Après l'admission, 2 visites d'inspection par an sont réalisées afin de vérifier la constance de la qualité des fabrications. Elles peuvent avoir un caractère inopiné.

#### 3. LA VISITE D'ADMISSION OU DE SUIVI

- Un essai AEV d'une menuiserie prélevée dans le stock par l'auditeur / inspecteur est réalisé sur place.
- Un essai de casses d'angles est effectué sur place.
- Le système de contrôle de production mis en place est vérifié et doit satisfaire aux exigences de l'Annexe 1 « Système de contrôle de production exigible pour bénéficier d'un certificat CSTBat » des Règles Générales des certificats CSTBat des produits de bâtiment.

Les opérations de contrôle portent notamment sur :

- ⇒ les matières premières et produits incorporés,
- ⇒ les outillages, les machines de fabrication,
- ⇒ la conformité au produit fini,
- ⇒ l'enregistrement et le traitement des réclamations,
- ⇒ l'examen des registres de contrôle.

**CERTIFICATS CSTBat**  
**PRODUITS :**  
**MENUISERIES EXTERIEURES**  
**NON TRADITIONNELLES**  
**FAISANT L'OBJET D'UN AVIS TECHNIQUE**

**REGIME FINANCIER AU 1<sup>er</sup> JANVIER 1999**

**I            Frais d'instruction de la demande de certificat**

Le montant des frais est payé une fois au moment de la demande et reste acquis en cas de retrait de la demande en cours d'instruction ou de refus par le Comité d'Evaluation.

**Cas général**

CC18 <sub>1</sub> .01	Montant des frais		
CC18 <sub>1</sub> .02	- par usine et système	} y compris un essai	..... 26 930,00 F HT
CC18 <sub>1</sub> .03	- par système supplémentaire		..... 19 570,00 F HT
CC18 <sub>1</sub> .04	- d'additif ou de modificatif		..... 2 730,00 F HT

**Contribution annuelle**

CC18 <sub>1</sub> .50	- Contribution aux frais généraux de la certification, droit d'utilisation et promotion de la marque par certificat	.....	1 085,00 F HT
-----------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------	---------------

**II            Frais annuels de vérification**

Le montant des frais est payable d'avance chaque année et reste acquis en cas d'annulation du certificat.

Dans le cas d'une notification en cours d'année, la redevance correspondante est calculée au prorata du nombre de mois restant à courir pour l'année considérée.

**Cas général**

- CC18<sub>1</sub>.51 - Montant des frais par usine pour une fabrication (prix forfaitaire incluant les frais de visites de vérification et les frais de gestion et de tenue de dossier). ..... 18 730,00 F HT
- CC18<sub>1</sub>.52 - Supplément par fabrication à partir du 2<sup>ème</sup> système dans la même usine, le contrôle s'effectuant sur une seule journée. .... 6 620,00 F HT

**Cas particuliers**

- CC18<sub>1</sub>.55 - Les frais supplémentaires affectés aux déplacements à l'étranger (frais de séjour et déplacements) s'ajoutent aux frais annuels de contrôle et de vérification.
- CC18.56 - Dans l'hypothèse où les visites de vérification sont confiées à un organisme autre que le CSTB, le tarif de ces visites est fixé par cet organisme ; le montant des frais de gestion et de tenue de dossier à verser au CSTB par fabrication est de ..... 5 420,00 F HT
- CC18.57 - Frais de visite supplémentaire ..... 10 620,00 F HT

**REDEVANCE SUR LES OUVRAGES :**

Versement à la fourniture des étiquettes.

<b>PRODUCTION CERTIFIEE</b>	<b>MOINS DE 10.000 MENUISERIES (PAR AN)</b>	<b>DE 10.000 A 50.000 MENUISERIES (PAR AN)</b>	<b>AU-DELA DE 50.000 MENUISERIES (PAR AN)</b>
Par étiquette	1,80 F HT	1,35 F HT	0,95 F HT

**NOTA GENERAL**

- Le montant des frais TTC est à effectuer par chèque bancaire établi à l'ordre du CSTB.
- Le titulaire du ou des certificats doit s'acquitter régulièrement des frais annuels de vérification dans les meilleurs délais.
- Dans le cas où les sommes dues ne sont pas intégralement payées dans un délai de 2 mois après envoi du mémoire, l'organisme vérificateur se trouve dans l'impossibilité de procéder aux vérifications prévues par le règlement ; ce qui entraîne la suspension automatique du ou des certificats dont les conditions de maintien ne sont ainsi plus réunies. Le Comité d'Evaluation en est informé.
- Pour les usines situées à l'étranger, les frais supplémentaires afférents aux déplacements sont facturés en sus, déduction faite des frais forfaitaires, soit, sur le territoire français : 3 000 F HT / an.