

Organisme certificateur

11, rue Francis de Pressensé
93571 LA PLAINE ST DENIS Cedex
Tél. : 01 41 62 80 00 - Fax : 01 49 17 90 00
www.marque-nf.com

**Organisme mandaté par
AFNOR Certification**

1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS Cedex 15
Tél. : 01 40 43 37 00 - Fax : 01 40 43 37 37
www.lne.fr

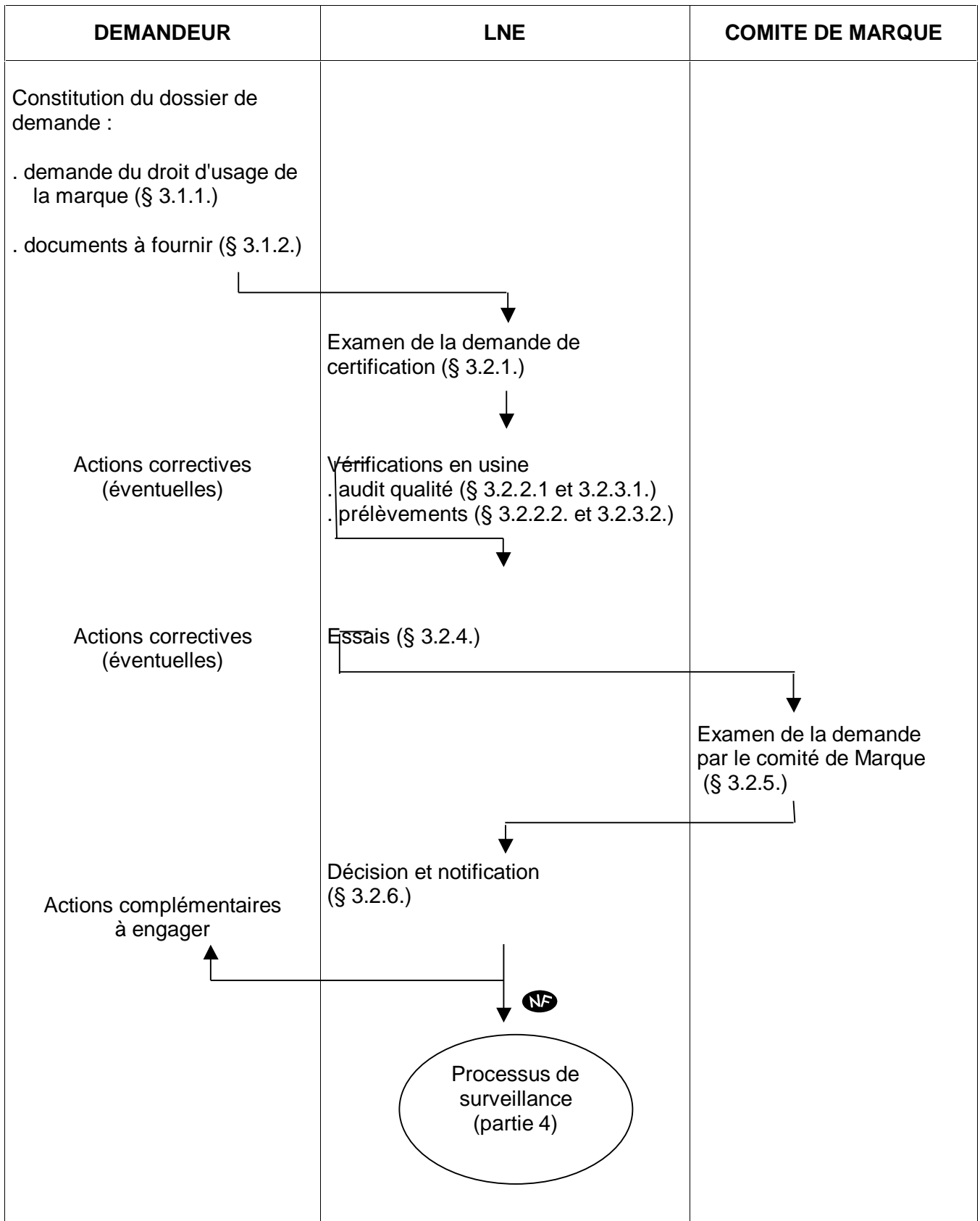
**REGLES DE CERTIFICATION
MARQUE NF PRODUITS EXTRUDES A BASE DE COMPOSITIONS
VINYLIQUES NON PLASTIFIEES POUR USAGES EXTERIEURS**

**PARTIE 3
OBTENTION DE LA CERTIFICATION**

SOMMAIRE

- 3.1. Constitution du dossier de demande**
- 3.2. Processus d'évaluation initiale**

PROCESSUS D'OBTENTION DE LA CERTIFICATION



3.1. CONSTITUTION DU DOSSIER DE DEMANDE

Toute entreprise fabriquant un ou plusieurs produits couverts par cette application de la marque NF, peut demander à bénéficier d'un droit d'usage de la Marque. Une telle requête est désignée ci-après par "demande", la personne qui la formule étant nommée le "demandeur".

3.1.1. DEMANDE DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE

Tout fabricant désirant présenter, en vue de l'admission à la marque NF, un produit de sa fabrication doit au préalable prendre connaissance des règles de certification de la marque et déclarer y souscrire.

La demande est établie sur papier à en-tête du fabricant, conformément au modèle ci-après (§ 3.1.2.) et est à adresser au LNE.

Elle précise les produits soumis à l'admission :

a) Pour les demandes d'admission de composition (compoundeur ou extrudeur formulateur)

La demande précise la référence de la (ou des) composition(s) soumise(s) à l'admission.

Le cas échéant, cette référence peut être provisoire et modifiée lors de la commercialisation de la composition ; le LNE doit, toutefois, en être informé.

Une composition vinylique correspond à une formulation (définie par ses caractéristiques d'identification) et une couleur (définie par les caractéristiques de colorimétrie) quelle que soit sa présentation (poudre ou granulé)

Dans le cas des couleurs claires, de caractéristiques colorimétrique telles que:

$$L^* \geq 82 \quad ; \quad - 2,5 \leq a^* \leq + 5 \quad ; \quad - 5 \leq b^* \leq + 15.$$

Une gamme de nuances de couleurs peut être définie, correspondant à un ensemble de compositions de même formulation (mêmes caractéristiques d'identification) mais présentant des valeurs de L^* , a^* , b^* , en dehors de la fourchette de tolérance de la composition initiale prise comme référence de la gamme ($L^* \pm 1$; $a^* \pm 0.5$; $b^* \pm 0,8$)

La demande d'admission d'une composition peut éventuellement être combinée avec une demande d'admission ou d'extension d'admission d'un extrudeur, Dans ce cas, le producteur et l'extrudeur établissent chacun une demande.

b) Pour les demandes d'admission de profilés PVC-U ou PVC-UE

Les profilés objet de la demande d'admission doivent être extrudés avec une composition admise à la marque NF ou dont l'admission est demandée conjointement à celle des profilés.

La demande précise les références des profilés soumis à l'admission, permettant de définir les gammes de profilés et les profilés de référence :

- gamme de profilés :

Par composition vinylique, ensemble de profilés dont la masse linéique est comprise entre - 20% et + 50% de celle du profilé de référence.

Il est ainsi constitué les gammes nécessaires pour couvrir l'ensemble des profilés demandés à l'admission.

Remarque : cette répartition en gammes permet de définir les prélèvements nécessaires aux essais en se basant sur le principe qu'un extrudeur maîtrise la fabrication de profilés dont la masse linéique est comprise entre - 20 et + 50% de celle d'un profilé donné.

- Profilés de référence :

Profilés définis d'un commun accord entre l'extrudeur et le LNE (si possible profilé pour lesquels l'extrudeur aura le plus d'expérience)

La demande ne peut être retenue que si les contrôles prévus en partie 2 des présentes règles sont régulièrement effectués pour les produits considérés depuis au moins 3 mois.

Le demandeur est tenu de déposer à l'appui de sa demande un dossier contenant, pour chacune des usines devant fabriquer des produits pour lesquelles l'admission à la marque est sollicitée, les documents ou renseignements précisés ci-après (§ 3.1.2.1. pour les compositions et § 3.1.2.2. pour les profilés).

Tous les documents doivent être rédigés en français ou en anglais.

La demande doit être accompagnée du montant des frais correspondants prévus.

Lorsque le demandeur n'appartient pas à un pays de l'Espace Economique Européen, il doit présenter sa demande conjointement avec un représentant établi dans l'Espace Economique Européen, dûment accrédité et responsable de l'ensemble de la production susceptible d'être admise à la marque NF et commercialisée sur le territoire français.

Ce représentant doit être inscrit au Registre du Commerce et avoir satisfait aux obligations légales françaises, notamment en matière d'assurance. Il est désigné comme "mandataire".

Préalablement à l'apposition de la marque NF, toute modification apportée à la gamme définie pour l'admission doit être signalée au LNE qui étudie s'il y a lieu de réaliser des essais complémentaires.

3.1.2. DOCUMENTS A FOURNIR

3.1.2.1. Documents à fournir par le producteur de la composition (compoundeur ou formulateur)

- Lettre type de demande d'admission reproduite sur papier à entête du producteur établie selon modèle joint : formulaire n° 1a (avec son annexe dans le cas des demandeurs situés en dehors de l'Espace Economique Européen)
- Fiche de renseignements généraux : formulaire 1b
- Fiche technique de la composition comprenant notamment la référence commerciale de la composition (ou référence provisoire), les caractéristiques de la composition : formulaire 1c.
- Eventuellement dossier technique relatif aux caractéristiques de durabilité (§ 3.2.4.1)
- Descriptif des dispositions de management de la qualité mises en place :
 - . Manuel et/ou plan(s) qualité si possible (dans le cas de non-diffusion à l'extérieur du site, ces documents devront obligatoirement être mis à la disposition de l'auditeur lors de l'audit).
 - . Description des différents processus avec définition des entrants, sortants, activités prises en compte dans chaque processus (en référence à la norme NF EN ISO 9001 – 2008)
 - . Certificat de conformité du système de management de la qualité (pour les compoundeurs)
 - . Plan de contrôle (précision des mesures et essais effectués et de leur fréquence) et des méthodes utilisées et éventuelles corrélations si la méthode utilisée est différente de la méthode de référence (cf. § 2.1.3.)

3.1.2.2. Documents à fournir par l'extrudeur

- Lettre type de demande d'admission reproduite sur papier à entête de l'extrudeur établie selon modèle joint : formulaire n° 2a (avec son annexe dans le cas des demandes situées hors de l'Espace Economique Européen)
- Fiche de renseignements généraux : formulaire 2 b
- Fiche d'identification des profilés soumis à l'admission : formulaires 2 c-d-e-f-g (selon l'application)
- Dossier technique comprenant :
 - . dessin à l'échelle 1 de tous les profilés (à communiquer par mail de préférence : image format word ou .bmp)
 - . catalogue commercial de produits fabriqués, mode(s) de distribution ;
 - . méthode employée pour l'essai de transmission lumineuse (descriptif ou schéma à fournir pour applications volets roulants et persiennes) ;
- Descriptif des dispositions de management de la qualité mises en place :
 - . Manuel et/ou plan(s) qualité si possible (dans le cas de non-diffusion à l'extérieur du site, ces documents devront obligatoirement être mis à la disposition de l'auditeur lors de l'audit).
 - . Description des différents processus avec définition des entrants, sortants, activités prises en compte dans chaque processus (en référence à la norme NF EN ISO 9001 – 2008)
 - . Certificat de conformité du système de management de la qualité (le cas échéant)
 - . Plan de contrôle (précision des mesures et essais effectués et de leur fréquence) et des méthodes utilisées et éventuelles corrélations si la méthode utilisée est différente de la méthode de référence (cf. § 2.1.3.)

FORMULAIRE N° 1a

DEMANDE D'ADMISSION D'UNE COMPOSITION (A établir sur papier à en-tête du producteur demandeur)

Monsieur le Directeur Général du
LABORATOIRE NATIONAL DE METROLOGIE ET D'ESSAIS
Pôle Certification Plurisectorielle
1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS CEDEX 15

OBJET : Demande d'admission d'une composition vinylique destinée à l'extrusion de
produits extrudés à base de compositions vinyliques non plastifiées pour usages
extérieurs

Monsieur le Directeur Général,

Je soussigné (nom et fonction).....
représentant la société (identification de la société - siège social).....
demande au LNE de procéder aux vérifications nécessaires pour obtenir l'admission de la
composition désignée ci-après :

Référence(s) commerciale(s) de la(ou des) composition(s)
(préciser s'il s'agit de référence provisoire)
destinée(s) à l'extrusion de profilés suivant la norme NF T 54-405-1,
pour les applications (1) :

Ces produits sont fabriqués dans l'usine de (identification de la société et adresse complète
de l'usine) :.....
.....

Je déclare avoir pris connaissance des normes de référence, des règles générales de la
Marque NF et des règles de certification et je m'engage à les respecter pendant toute la
durée d'usage de la marque NF.

Date

Cachet et signature
du demandeur

(1) Préciser la ou les applications pour lesquelles la composition peut être utilisée (fermeture, clôture,
protection de piscines (couvertures de sécurité, abris, barrières, ...) ou tout autre usage extérieur

ANNEXE A LA DEMANDE D'ADMISSION D'UNE COMPOSITION (1)

J'habilite par ailleurs la société (2).....
.....
.....
représenté par M. (nom et qualité).....

à agir en mon nom sur le territoire français pour toutes questions relatives à l'usage de la
marque NF.

Je demande à ce titre, que les frais qui sont à ma charge lui soient facturés directement. Par
la présente, elle accepte ce mandat et s'engage à acquitter le règlement des factures dès
réception.

Je m'engage à signaler immédiatement au LNE toute nouvelle désignation de mandataire en
remplacement du mandataire ci-dessus désigné.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur le Directeur Général, l'expression de mes
sentiments distingués.

Date

Cachet et signature
du représentant du mandataire (3)

Cachet et signature
du représentant du demandeur (3)

-
- (1) Cette annexe n'est à compléter que pour les demandeurs situés en dehors de l'Espace Economique
Européen.
(2) Désignation de la société mandataire comporte : dénomination sociale, forme de la société, siège social,
numéro de Registre du Commerce.
(3) Les signatures du demandeur et de son représentant doivent être respectivement précédées de la mention
manuscrite "Bon pour mandat" et "Bon pour acceptation de mandat".

FORMULAIRE 1 b

FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX

Raison sociale et adresse du demandeur :

Interlocuteur :
Téléphone :
Télécopie :
e-mail :

Adresse de l'unité de fabrication :

Téléphone :
Télécopie
e-mail :

Le cas échéant, nom et adresse du mandataire en France :

Fait à

le

Signature

FORMULAIRE N° 1c

CARACTERISTIQUES DE LA COMPOSITION VINYLIQUE FICHE TECHNIQUE

- Référence commerciale
(avec précision de la présentation : poudre et/ou granulés) :
- Caractéristiques de référence :
- Masse volumique (kg/m³) suivant NF EN ISO 1183-1 :
 - Taux de cendres (%)
suivant NF EN ISO 3451-5 (*) :
 - Déhydrochloruration (DHC) (min.) (*)
 - . suivant NF EN ISO 182-2 pour les compositions opaques :
 - . suivant NF EN ISO 182-3 pour les compositions translucides :
 - Température de ramollissement VICAT (°C)
suivant NF EN ISO 306 –méthode B-50 :
 - . préparation des éprouvettes à partir de granulés :
 - . préparation des éprouvettes à partir de profilé :
 - Module apparent d'élasticité en flexion (MPa)
suivant NF EN ISO 178 (valeur nominale de référence et niveau retenu) :
 - . préparation des éprouvettes à partir de granulés :
 - . préparation des éprouvettes à partir de profilés :
 - Résistance au choc traction
suivant NF EN ISO 8256
 - Couleur :
 - Caractéristiques de colorimétrie (L* / a* / b*)
(§ 2.1.3. des présentes règles) :

Note : les valeurs de référence peuvent être réajustées une fois après admission, la nouvelle valeur nominale restant dans les tolérances initiales

Nom du demandeur

Date

Cachet et signature

(*) Dans le cas où une méthode différente de la méthode de référence indiquée en partie 2 est utilisée, préciser la méthode et les corrélations avec les résultats obtenus avec la méthode de référence

FORMULAIRE N° 2 a

DEMANDE D'ADMISSION DE PROFILS PVC-U ou PVC-UE

(A établir sur papier à en-tête de l'extrudeur demandeur)

Monsieur le Directeur Général du
LABORATOIRE NATIONAL DE METROLOGIE ET D'ESSAIS
Pôle Certification Plurisectorielle
1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS CEDEX 15

OBJET : Demande de droit d'usage de la Marque NF-Produits extrudés à base de
compositions vinyliques non plastifiées pour usages extérieurs

Monsieur le Directeur Général,

Je soussigné (nom et fonction)
représentant la société (identification de la société - siège social)
demande au LNE de procéder aux vérifications nécessaires pour obtenir le droit d'usage de
la Marque NF pour les profilés précisés dans le tableau ci-joint, conformes à la norme NF
T 54-405-1.

Ces profilés sont fabriqués dans l'usine de (identification de la société et adresse complète
de l'usine)

La présente demande d'admission peut être combinée avec celle de la composition désignée
ci-après (référence, nom et adresse du producteur) :

Je déclare avoir pris connaissance des normes de référence, des règles générales de la
Marque NF et des règles de certification, je m'engage à les respecter pendant toute la durée
d'usage de la marque NF.

Date

Cachet et signature
du demandeur

ANNEXE A LA DEMANDE D'ADMISSION DE PROFILES (1)

J'habilite par ailleurs la société (2).....
.....
.....
représenté par M. (nom et qualité).....

à agir en mon nom sur le territoire français pour toutes questions relatives à l'usage de la
marque NF.

Je demande à ce titre, que les frais qui sont à ma charge lui soient facturés directement. Par
la présente, elle accepte ce mandat et s'engage à acquitter le règlement des factures dès
réception.

Je m'engage à signaler immédiatement au LNE toute nouvelle désignation de mandataire en
remplacement du mandataire ci-dessus désigné.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur le Directeur Général, l'expression de mes
sentiments distingués.

Date

Cachet et signature
du représentant du mandataire (3)

Cachet et signature
du représentant du demandeur (3)

(1) Cette annexe n'est à compléter que pour les demandeurs situés en dehors de l'Espace Economique
Européen.

(2) Désignation de la société mandataire comporte : dénomination sociale, forme de la société, siège social,
numéro de Registre du Commerce.

(3) Les signatures du demandeur et de son représentant doivent être respectivement précédées de la mention
manuscrite "Bon pour mandat" et "Bon pour acceptation de mandat".

FORMULAIRE 2 b

FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX

Raison sociale et adresse du demandeur :

Interlocuteur :
Téléphone :
Télécopie :
e-mail :

Adresse de l'unité de fabrication :

Téléphone :
Télécopie
e-mail :

Le cas échéant, nom et adresse du mandataire en France :

Fait à

le

Signature

FORMULAIRE N° 2c

REFERENCE DES PROFILES SOUMIS A L'ADMISSION

Profilés non décorés

Composition vinylique utilisée (référence et producteur) :
 Applications visées (1) :

Référence profilé	Codage profilé (2)	Valeur ou niveau déclarés (cf. partie 2 § 2.1.)				
		Masse linéique	Retrait	Choc	Spécification colorimétrie	Quantité produite par an

(1) Remplir un tableau par application : profilés de fermetures (volets roulants, persiennes, etc ,...) profilés clôture, profilés pour protection de piscines (couverture de sécurité, abris, barrières...) ou tout autre usage extérieur

(2) Correspond au codage pouvant compléter la suite d'information obligatoire pour le marquage du profilé (cf. partie 2 des règles soit :

XX	-	XXXX	/	XXXX	-	X	-	XX
Valeur déclarée pour la tempé- rature Vicat		Niveau déclaré pour le module en flexion		Valeur déclarée pour la masse linéique		Niveau déclaré pour le retrait		Niveau déclaré pour le choc

Nom du demandeur

Date

Cachet et signature

FORMULAIRE N° 2d

REFERENCE DES PROFILS SOUMIS A L'ADMISSION

Profils plaxés

Composition vinylique utilisée (référence et producteur) :

Applications visées (1) :

Référence profilé	Codage profilé (2)	Valeur ou niveau déclarés (cf. partie 2 § 2.1.)				
		Masse linéique	Résistance au choc- traction	Choc	Spécification colorimétrie	Quantité produite par an

(1) Remplir un tableau par application : profilés de fermetures (volets roulants, persiennes, etc ,...) profilés clôture, profilés pour protection de piscines (couverture de sécurité, abris, barrières...) ou tout autre usage extérieur

(2) Correspond au codage pouvant compléter la suite d'information obligatoire pour le marquage du profilé (cf. partie 2 des règles soit :

XX	-	XXXX	/	XXXX	-	X	-	X
Valeur déclarée pour la tempé- rature Vicat		Niveau déclaré pour le module en flexion		Valeur déclarée pour la masse linéique		Niveau déclaré pour le retrait		Niveau déclaré pour le choc

Nom du demandeur

Date

Cachet et signature

FORMULAIRE N° 2e

REFERENCE DES PROFILES SOUMIS A L'ADMISSION

Profils laqués

Composition vinylique utilisée (référence et producteur) :

Applications visées (1) :

Référence profilé	Codage profilé (2)	Valeur ou niveau déclarés (cf. partie 2 § 2.1.)						
		Masse linéique	Epaisseur de la couche de laque	Brillance	Résistance au choc-traction	Choc	Spécification colorimétrie	Quantité produite par an

(1) Remplir un tableau par application : profilés de fermetures (volets roulants, persiennes, etc ,...) profilés clôture, profilés pour protection de piscines (couverture de sécurité, abris, barrières...) ou tout autre usage extérieur

(2) Correspond au codage pouvant compléter la suite d'information obligatoire pour le marquage du profilé (cf. partie 2 des règles soit :

XX	-	XXXX	/	XXXX	-	X	-	X
Valeur déclarée pour la température Vicat		Niveau déclaré pour le module en flexion		Valeur déclarée pour la masse linéique		Niveau déclaré pour le retrait		Niveau déclaré pour le choc

Nom du demandeur

Date

Cachet et signature

FORMULAIRE N° 2f

REFERENCE DES PROFILS SOUMIS A L'ADMISSION

Profils Expansés cellulaires

Formulation déposée :

Applications visées (1) :

Référence profilé	Codage profilé (2)	Valeur ou niveau déclarés (cf. partie 2 § 2.1.)				
		Masse linéique	Résistance en flexion	Choc	Spécification colorimétrie	Quantité produite par an

(1) Remplir un tableau par application : profilés de fermetures (volets roulants, persiennes, etc ,...) profilés clôture, profilés pour protection de piscines (couverture de sécurité, abris, barrières...) ou tout autre usage extérieur

(2) Correspond au codage pouvant compléter la suite d'information obligatoire pour le marquage du profilé (cf. partie 2 des règles soit :

XX	-	XXXX	/	XXXX	-	X	-	X
Valeur déclarée pour la tempé- rature Vicat		Niveau déclaré pour le module en flexion		Valeur déclarée pour la masse linéique		Niveau déclaré pour le retrait		Niveau déclaré pour le choc

Nom du demandeur

Date

Cachet et signature

FORMULAIRE N° 2g

REFERENCE DES PROFILS SOUMIS A L'ADMISSION

Profils pour la rupture de pont thermique

Composition vinylique utilisée (référence et producteur) :

Applications visées (1) :

Référence profilé	Codage profilé (2)	Valeur ou niveau déclarés (cf. partie 2 § 2.1.)		
		Masse linéique	Spécification colorimétrie	Quantité produite par an

(1) Remplir un tableau par application : profilés de fermetures (volets roulants, persiennes, etc ,...) profilés clôture, profilés pour protection de piscines (couverture de sécurité, abris, barrières...) ou tout autre usage extérieur

(2) Correspond au codage pouvant compléter la suite d'information obligatoire pour le marquage du profilé (cf. partie 2 des règles soit :

XX	-	XXXX	/	XXXX	-	X	-	X
Valeur déclarée pour la tempé- rature Vicat		Niveau déclaré pour le module en flexion		Valeur déclarée pour la masse linéique		Niveau déclaré pour le retrait		Niveau déclaré pour le choc

Nom du demandeur

Date

Cachet et signature

3.2. PROCESSUS D'EVALUATION INITIALE

3.2.1. EXAMEN DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION

La demande et le dossier joint adressés au LNE font l'objet d'un examen préalable aux vérifications en usine et aux essais..

Dans le cas où certains éléments ne correspondent pas aux exigences des règles de certification, le LNE en informe le demandeur et ne procède à l'audit qu'après présentation d'un nouveau dossier jugé conforme, dans son intégralité, aux exigences de cette marque NF.

Lorsque le dossier est complet et le versement des frais effectué, les vérifications en usine et les essais sont effectués.

3.2.2. VERIFICATION EN USINE : CAS D'UNE DEMANDE D'ADMISSION DE COMPOSITION

L'instruction de la demande comporte un audit de l'usine où sont fabriqués les compositions présentées à l'admission (et également, le cas échéant, l'audit de l'unité de transformation définitive du produit).

- avant commercialisation d'une composition dans le cas des compoundeurs,
- avant utilisation dans le cas des extrudeurs formulateurs.

Cet audit est effectué par des auditeurs qui sont assujettis au secret professionnel.

3.2.2.1. Audit qualité

a) Dans le cas des compoundeurs

Les auditeurs :

- procèdent à un audit qualité ayant pour but de vérifier la mise en œuvre effective des exigences spécifiques définies en partie 2 des présentes règles (§ 3.2.2.2.).

Cet audit est conduit suivant les principes généraux définis par la norme ISO 19011 pour la réalisation d'un audit qualité, notamment le champ de l'audit et le détail de son déroulement sont précisés dans un plan d'audit adressé au préalable à l'entreprise.

- réalisent les prélèvements nécessaires aux essais d'admission
- font réaliser en leur présence des essais sur les compositions soumises à l'admission (lots prélevés) en vue de vérifier les conditions de réalisation des essais effectués par le producteur.

Les auditeurs peuvent, avec l'accord du fabricant, prendre copie de tout document qu'ils estiment nécessaire.

La durée de l'audit sur site (comprenant la rédaction du rapport sur place) est de :

Demandeur	Durée d'audit sur site (en jours)
Compoundeur présentant jusqu'à 5 compositions	2
Compoundeur présentant plus de 5 compositions admises	2,5

b) Dans le cas des formulateurs (voir § 3.2.3.1.)

3.2.2.2. Prélèvements

a) Dans le cas des compoundeurs

Les prélèvements sont effectués dans les ateliers ou magasin du producteur, sur une fabrication industrielle.

Les échantillons prélevés sont marqués par les auditeurs d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement et doivent être accompagnés des indications permettant l'identification du lot de fabrication.

Les échantillons prélevés sont envoyés dans un délai inférieur à 15 jours par/et sous la responsabilité du fabricant au laboratoire indépendant (cf. partie 5 des présentes règles) chargé d'effectuer les essais, à moins que les auditeurs ne décident de les prendre en charge.

Un échantillon (\approx 10 kgs) témoin parfaitement identifié en présence de l'auditeur doit être conservé par le producteur pendant une durée minimum d'un an.

b) Dans le cas des formulateurs (voir § 3.2.3.)

3.2.3. VERIFICATION EN USINE CAS D'UNE DEMANDE D'ADMISSION DE PROFILES PVC-U OU PVC-UE (EXTRUDEURS ET EXTRUDEURS FORMULATEURS)

L'instruction de la demande comporte un audit préalable de l'usine où sont fabriqués les produits présentés à l'admission. Elle comporte également, le cas échéant, l'audit de l'unité de transformation définitive du produit. Cet audit est effectué par des auditeurs qui sont assujettis au secret professionnel.

3.2.3.1. Audit qualité

Les auditeurs :

- procèdent à un audit qualité ayant pour but de vérifier l'existence et la mise en oeuvre effective du système de management de la qualité mis en place par l'extrudeur et sa conformité aux exigences qualité définies en partie 2 des présentes règles.

Cet audit est conduit suivant les principes généraux définis par la norme NF EN ISO 19011 pour la réalisation d'un audit qualité, notamment le champ de l'audit et le détail de son déroulement sont précisés dans un plan d'audit adressé au préalable à l'entreprise

- vérifient que les contrôles exigés ont été effectués régulièrement depuis au moins 3 mois.
- réalisent les prélèvements nécessaires aux essais d'admission.

- font réaliser en leur présence des essais sur les profilés soumis à l'admission en vue de vérifier les conditions de réalisation des essais effectués par le fabricant.

Les auditeurs peuvent, avec l'accord du fabricant, prendre copie de tout document qu'ils estiment nécessaire.

La durée de l'audit sur site (comprenant la rédaction du rapport sur place) est de :

Demandeur	Durée d'audit sur site (en jours)
Extrudeur	3
Extrudeur formulateur	4

A l'issue de l'audit, le responsable de l'audit établit un rapport d'audit précisant notamment l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points faibles et un relevé explicite des non-conformités. Il comporte également le compte rendu des essais réalisés lors de l'audit et la fiche de prélèvement.

Le responsable de l'audit établit 2 copies de ce rapport et en adresse une au LNE. Il remet l'original au demandeur.

Le demandeur informe le LNE des éventuelles actions correctives adoptées suite aux non-conformités relevées.

3.2.3.2. Prélèvement

Les prélèvements sont effectués dans les ateliers ou magasin de l'extrudeur, sur une fabrication industrielle.

Les auditeurs prélèvent en fin de chaîne de fabrication et/ou dans les magasins de stockage, les échantillons nécessaires aux essais.

Si la demande d'admission est effectuée conjointement à une demande d'admission de la composition utilisée, les prélèvements sont communs aux 2 demandes ; les profilés prélevés doivent alors permettre la réalisation de l'essai de résistance au choc traction (§ 3.2.4.1.).

Le prélèvement est constitué par 20 x 1 m de chaque profilé de référence défini au § 3.1.1.b. Dans le cas où plus de 3 gammes sont nécessaire pour couvrir l'ensemble des profilés soumis à l'admission, le prélèvement porte sur les profilés de référence des gammes centrales et extrêmes.

Les échantillons prélevés sont marqués par l'agent chargé de l'audit d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement et doivent être accompagnés des indications permettant l'identification des lots de matière ayant servi à leur fabrication.

Les échantillons prélevés sont envoyés dans un délai inférieur à 15 jours par/et sous la responsabilité du fabricant au laboratoire chargé d'effectuer les essais, à moins que l'agent de chargé de l'audit ne décide de les prendre en charge.

3.2.4. ESSAIS D'ADMISSION

3.2.4.1. Cas d'une demande d'admission d'une composition

Les essais d'admission d'une composition comportent :

- a) des essais sur profilés adressés par le producteur lors de la demande d'admission (en vue notamment des essais de durabilité)
- b) des essais sur les granulés prélevés lors de l'audit du site de production

Dans le premier cas, un échantillonnage de 20 x 1 m de profilés extrudés, à partir de chaque composition vinylique soumise à l'admission, avec le matériel du producteur ou d'un extrudeur bénéficiant du droit d'usage de la marque, doit être adressé au LNE.

Ce profilé devra être de forme et de dimensions permettant la réalisation de l'essai de résistance au choc traction, soit : pas de cloison ou espacement entre cloisons ≥ 25 mm.

Les profilés accompagnés des indications permettant l'identification des lots de composition et de profilés (fiche donnée en annexe à la présente partie des règles) sont envoyés par/et sous la responsabilité du producteur au laboratoire indépendant chargé d'effectuer les essais. Les essais d'admission sont définis dans le tableau 1 ci-après.

Un rapport contenant les résultats de ces essais est établi par le LNE et adressé au producteur.

Les résultats de colorimétrie ne sont pas pris en compte pour la décision d'admission.

En cas de résultats hors tolérance par rapport aux spécifications déclarées par le producteur, un réajustement de la valeur de référence peut être effectué une fois sous réserve de maintenir la fourchette spécifiée.

L'admission est prononcée pour une composition ou, dans le cas de coloris clairs, pour une gamme de couleur donnée (voir § 3.1.1.a), après résultats des essais de vieillissement naturel (2 ans), des essais d'évaluation du phénomène de rosissement et réalisation de l'audit du site de production

Dans le cas des compositions opaques destinées à l'extrusion de lames bicolores pour couverture de sécurité de piscine, l'admission est prononcée sur la base des résultats d'essais avant vieillissement

Dans le cas d'un nouveau site de production d'une formulation déjà admise sur un autre site, l'admission prend en compte les résultats de durabilité déjà obtenus sur cette composition.

Un dossier technique fourni par le demandeur peut être pris en considération et peut, sur demande de l'extrudeur et (ou) du producteur, être soumis au comité et éventuellement à un groupe d'expert dont la composition est définie en partie 5. Un avis favorable permet l'admission de la composition vinylique avant même l'obtention des résultats de vieillissement, toutefois, seuls ces résultats feront référence pour la notification de l'admission.

Ce dossier est constitué par :

- les résultats d'essais de vieillissement naturel dans un site répondant aux exigences de la norme NF T 54-405-1 : communication d'un rapport précisant :
 - . les caractéristiques de la station d'essais,
 - . le relevé des conditions météorologiques pendant la durée d'exposition
 - . les résultats des essais effectués par un laboratoire officiel avant et après vieillissement conformément aux exigences des présentes règles (tableau 1 ci-après), avec identification exacte des compositions à tester permettant d'assurer que le dossier communiqué correspond bien à la composition soumise à l'admission.

En cas d'absence de rapport d'essais avant vieillissement, les échantillons ayant été exposés devront être fournis au LNE pour réalisation des essais d'identification de la composition.

TABLEAU 1
**Essais d'admission des compositions vinyliques destinées à l'extrusion de profilés PVC-
 U non décorés (Type 1 ou 2)**

ESSAIS (méthodes indiquées en partie 2)		ECHANTILLONNAGE	Essais d'admission		
			(2)	(3)	(4)
Masse volumique à 23°C (1)		granulés ou profilés	X	X	X
Taux de cendres (1)			X	X	X
Temps de stabilité thermique(D H C) (1)			X	X	X
Température de ramollissement Vicat (1)			X		X
Module d'élasticité en flexion (1)			X		X
Vérification de la couleur (1)			Profilés	X	X
Caractéristiques en traction		Sur 5 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long	X		
Résistance au choc traction à 23°C		- avant vieillissement : Sur 10 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long	X		
Translucidité (5)		Sur 1 plaque d'épaisseur 1 ± 0.1 mm	X	X	
Réaction au contact du sulfure d'hydrogène (5)		Sur 1 échantillon de profilé de 20 cm de long	X	X	
Durabilité (vieillessement naturel)	Vérification de l'évolution de la teinte (échelle des gris, (pour les couleurs claires) colorimétrie, cotation Delorme) après 1et 2 ans	sur 1 éprouvette de 50 cm et 1 témoin de 15 cm issus d'un même échantillon (pour chaque durée d'exposition)	X	X	
	Résistance au choc - traction à 23°C après 2 ans	sur 10 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé et 1 témoin de 15 cm issus d'un même échantillon de profilé(pour chaque durée d'exposition)	X	X (7)	
Durabilité (vieillessement accéléré NF EN 513) (6)	Evolution des caractéristiques de colorimétrie	sur 1 éprouvette exposée et 1 témoin de 15 cm issus d'un même échantillon de profilé	X	X	
	Résistance au choc - traction à 23°C	sur 10 éprouvettes exposées issues d'un même échantillon de profilé	X	X	
Evaluation phénomène de rosissement (vieillessement)	vérification de l'évolution de la teinte après vieillissement	sur 1 échantillon de profilé exposé de 30 cm (pour chaque durée d'exposition)	X	X	

(1) Caractéristiques d'identification de la composition

(2) Essais effectués sur chaque composition soumise à l'admission, ou, dans le cas d'une gamme de couleur (voir § 3.1.1.a), sur une référence de composition de la gamme soumise à l'admission.

(3) Cas d'une gamme de couleurs claires : essais effectués sur les références n'ayant pas été vérifiées suivant (2)

(4) Sur prélèvement effectué lors de l'audit

(5) Pour les compositions destinées à l'extrusion de profilés de protection de piscines translucides (couvertures de sécurité uniquement),

(6) Essai obligatoire dans le cas des compositions destinées à l'extrusion de profilés translucides, essai effectué éventuellement, sur demande du fabricant, pour les profilés opaques.

(7) Uniquement dans le cas de compositions destinées à l'extrusion de profilés pour couverture de sécurité de piscine

TABLEAU 2
Essais d'admission des compositions vinyliques destinées à l'extrusion de profilés PVC-U plaxés et laqués (Types 3 et 4)

ESSAIS (méthodes indiquées en partie 2)	ECHANTILLONNAGE	Essais		
		d'admission		
		(2)	(3)	(4)
Masse volumique à 23°C (1)	granulés ou profilés	X	X	X
Taux de cendres (1)		X	X	X
Temps de stabilité thermique(D H C) (1)		X	X	X
Température de ramollissement Vicat (1)		X		X
Module d'élasticité en flexion (1)		X		X
Vérification de la couleur (1)	Profilés	X	X	X

- (1) Caractéristiques d'identification de la composition
 (2) Essais effectués sur chaque composition soumise à l'admission, ou, dans le cas d'une gamme de couleur (voir § 3.1.1.a), sur une référence de composition de la gamme soumise à l'admission.
 (3) Cas d'une gamme de couleurs claires : essais effectués sur les références n'ayant pas été vérifiées suivant (2)
 (4) Sur prélèvement effectué lors de l'audit

TABLEAU 3
Essais d'admission des compositions vinyliques destinées à l'extrusion de profilés PVC-U pour la rupture de pont thermique (Type 1 ou 2)

ESSAIS (méthodes indiquées en partie 2)	ECHANTILLONNAGE	Essais		
		d'admission		
		(2)	(3)	(4)
Masse volumique à 23°C (1)	granulés ou profilés	X	X	X
Taux de cendres (1)		X	X	X
Temps de stabilité thermique(D H C) (1)		X	X	X
Température de ramollissement Vicat (1)		X		X
Module d'élasticité en flexion (1)		X		X
Vérification de la couleur (1)	Profilés	X	X	X
Caractéristiques en traction	Sur 5 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long	X		
Résistance au choc traction à 23°C	- avant vieillissement : Sur 10 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long	X		
Durabilité (vieillessement naturel)	Vérification de l'évolution de la teinte (échelle des gris, colorimétrie, cotation Delorme) après 1 et 2 ans	X	X	
	Résistance au choc - traction à 23°C après 2 ans	X	X	

- (1) Caractéristiques d'identification de la composition
 (2) Essais effectués sur chaque composition soumise à l'admission, ou, dans le cas d'une gamme de couleur (voir § 3.1.1.a), sur une référence de composition de la gamme soumise à l'admission.
 (3) Cas d'une gamme de couleurs claires : essais effectués sur les références n'ayant pas été vérifiées suivant (2)
 (4) Sur prélèvement effectué lors de l'audit

3.2.4.2. Cas d'une demande de profilé PVC-U ou PVC-UE

Les essais d'admission à effectuer par le laboratoire indépendant sur les profilés prélevés lors de l'audit sont définis dans le tableau 2 ci-après

Si les profilés soumis à l'admission sont extrudés avec une composition admise à la marque NF depuis plus de 5 ans et non utilisée par des extrudeurs titulaires de la marque NF, des essais complémentaires de résistance au choc - traction sont effectués, à la charge du compoundeur. Dans ce cas le profilé prélevé doit permettre la réalisation de cet essai (cf. § 3.2.4.1.)

L'admission est prononcée sur la base des essais avant vieillissement.

TABLEAU 5

Essais pour admission des profilés PVC-U (opaque ou translucide) non décorés (Type 1 ou 2)

ESSAIS (méthodes indiquées en partie 2)		ECHANTILLONNAGE	ESSAIS ADMISSION PROFILES	
			1er profilé de référence	Autres profilés de référence
Masse volumique (1)		Profilés	X	
Taux de cendres (1)			X	
Température de ramollissement Vicat (1)			X	
Module d'élasticité en flexion (1)			X	X
Temps de stabilité thermique DHC (1)			X	
Vérification de la couleur (1)			X	X
Résistance au choc-traction (2)		10 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long	X	
Aspect		Profilés	X	X
Masse linéique			X	X
Caractéristiques en traction		Sur 5 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long	X	X
Résistance au choc à 23°C		Sur 10 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé	X	X
Retrait		Sur 3 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé	X	X
Transmission lumineuse (opacité) (3)		Sur éprouvettes de 50 cm de long permettant d'avoir un tablier d'environ 50 x 50 cm	X	X
Réaction au contact du sulfure d'hydrogène (4)		Sur un échantillon de profilé de 20 cm de long	X	
Durabilité (vieillissement naturel)	vérification de l'aspect (échelle des gris (pour les couleurs claires), colorimétrie, cotation Delorme) (après 1et 2 ans)	sur 1 éprouvette de 50 cm et 1 témoin de 15 cm issus d'un même échantillon de profilé (pour chaque durée d'exposition)	X	

(1) caractéristiques d'identification de la composition

(2) essais, à la charge du producteur, effectués dans le cas où la composition utilisée est admise à la marque NF depuis plus de 5 ans et n'a pas été utilisée dans le cadre de la marque NF

(3) pour les profilés dont la mesure de transmission lumineuse est nécessaire suivant leurs usages (cas des profilés de volets roulants ; à titre expérimental pour les autres types de profilés de fermetures (ex : persiennes))

(4) pour les profilés pour protection de piscines (couverture de sécurité uniquement)

TABLEAU 6

**Essais pour admission des profilés PVC-U lames bicolores pour couvertures de piscine
 (Type 1 ou 2)**

ESSAIS (méthodes indiquées en partie 2)		ECHANTILLONNAGE	ESSAIS ADMISSION PROFILES	
			1er profilé de référence	Autres profilés de référence
Masse volumique (1)		Mesure sur la face opaque et sur la face translucide	X	
Taux de cendres (1)			X	
Température de ramollissement Vicat (1)			X	
Module d'élasticité en flexion (1)			X	X
Temps de stabilité thermique DHC (1)			X	
Vérification de la couleur (1)		Mesure sur la face opaque et sur la face translucide	X	X
Résistance au choc – traction (2)		10 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long (sur la face translucide)	X	
Aspect		lame complète	X	X
Masse linéique			X	X
Résistance au choc à 23°C		Sur 10 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé (lame complète)	X	X
Retrait		Sur 3 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé (lame complète)	X	X
Réaction au contact du sulfure d'hydrogène		Sur un échantillon de profilé de 20 cm de long (face translucide)	X	
Durabilité (vieillessement naturel)	vérification de l'aspect (colorimétrie, cotation Delorme) (après 1 et 2 ans)	sur 1 éprouvette de 50 cm et 1 témoin de 15 cm issus d'un même échantillon de profilé (pour chaque durée d'exposition) (lame complète, exposition face translucide)	X	

(1) caractéristiques d'identification de la composition

(2) essais, à la charge du producteur, effectués dans le cas où la composition utilisée est admise à la marque NF depuis plus de 5 ans et n'a pas été utilisée dans le cadre de la marque NF

TABLEAU 7

Essais pour admission des profilés PVC-U plaxés (Type 3)

ESSAIS	ECHANTILLONNAGE	ESSAIS ADMISSION PROFILÉS	
		1er profilé de référence	Autres profilés de référence
Masse volumique (1)	Profilés	X	
Taux de cendres (1)		X	
Température de ramollissement Vicat (1)		X	
Module d'élasticité en flexion (1)		X	X
Temps de stabilité thermique DHC (1)		X	
Vérification de la couleur (1)		X	X
Résistance au choc-traction (2)	10 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long	X	
Aspect	Profilés	X	X
Masse linéique		X	X
Caractéristiques en traction (4)	Sur 5 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long (face non plaxée)	X	
Résistance au choc à 23°C	Sur 10 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé	X	X
Retrait (100°C)	Sur 3 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé	X	X
Résistance thermique	Sur une éprouvette	X	X
Résistance au pelage	Sur 4 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé	X	X
Transmission lumineuse (opacité) (3)	Sur éprouvettes de 50 cm de long permettant d'avoir un tablier d'environ 50 x 50 cm	X	X
Durabilité (vieillessement naturel) (vieillessement accéléré NF EN 513 ou NF T 51-195-5)	vérification de l'aspect (échelle des gris, brillance, cotation Delorme après 5 ans)	sur 1 éprouvette de 50 cm et 1 témoin de 15 cm issus d'un même échantillon de profilé (pour chaque durée d'exposition)	X
	- Résistance au choc - traction à 23°C après 5 ans		
	- Résistance et au pelage après 5 ans		

(1) caractéristiques d'identification de la composition

(2) essais, à la charge du producteur, effectués dans le cas où la composition utilisée est admise à la marque NF depuis plus de 5 ans et n'a pas été utilisée dans le cadre de la marque NF

(3) pour les profilés dont la mesure de transmission lumineuse est nécessaire suivant leurs usages (cas des profilés de volets roulants ; à titre expérimental pour les autres types de profilés de fermetures (ex : persiennes))

(4) si le profilé est plaxé sur toutes les faces, l'extrudeur devra fournir les échantillons adéquats

A titre transitoire, l'admission pourra être prononcée sur la base des résultats obtenus après vieillissement accéléré et la fourniture par le demandeur d'un dossier technique.
 Le film utilisé doit faire l'objet d'une déclaration, ainsi que la colle.

Caractéristiques déclarées du film utilisé

- Epaisseur
- Masse surfacique
- Brillance
- Aspect / colorimétrie
- Stabilité à 100°C
- Propriétés en traction (résistance à la traction, allongement à la rupture)
- Spectre IR

Caractéristique de l'adhésif utilisé

- déclaration de la référence de la colle

TABLEAU 8

Essais pour admission des profilés PVC-U laqués (Type 4)

ESSAIS	ECHANTILLONNAGE	ESSAIS ADMISSION PROFILES	
		1er profilé de référence	Autres profilés de référence
Masse volumique (1)	Profilés	X	
Taux de cendres (1)		X	
Température de ramollissement Vicat (1)		X	
Module d'élasticité en flexion (1)		X	X
Temps de stabilité thermique DHC (1)		X	
Vérification de la couleur (1)		X	X
Résistance au choc-traction (2)	10 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long	X	
Aspect	Profilés	X	X
Masse linéique		X	X
Epaisseur de la couche de laque	Sur 3 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé	X	X
Brillance	Sur une éprouvette	X	X
Caractéristiques en traction	Sur 5 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long (face non laquée)	X	X
Résistance au choc à 23°C	Sur 10 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé	X	X
Retrait (100°C)	Sur 3 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé	X	X
Résistance thermique	Sur une éprouvette	X	X
Essai de quadrillage	Sur une éprouvette	X	X
Résistance à la rayure	Sur une éprouvette	X	X
Transmission lumineuse (opacité) (3)	Sur éprouvettes de 50 cm de long permettant d'avoir un tablier d'environ 50 x 50 cm	X	X
Durabilité (vieillessement naturel) (vieillessement accéléré NF EN 513 ou NF T 51-195-5)	vérification de l'aspect (échelle des gris, brillance, cotation Delorme après 5 ans)	sur 1 éprouvette de 50 cm et 1 témoin de 15 cm issus d'un même échantillon de profilé (pour chaque durée d'exposition)	X
	- Résistance au choc - traction à 23°C après 5 ans		
	- quadrillage après 5 ans		

(1) caractéristiques d'identification de la composition

(2) essais, à la charge du producteur, effectués dans le cas où la composition utilisée est admise à la marque NF depuis plus de 5 ans et n'a pas été utilisée dans le cadre de la marque NF

(3) pour les profilés dont la mesure de transmission lumineuse est nécessaire suivant leurs usages (cas des profilés de volets roulants ; à titre expérimental pour les autres types de profilés de fermetures (ex : persiennes))

A titre transitoire, l'admission pourra être prononcée sur la base des résultats obtenus après vieillissement accéléré et la fourniture par le demandeur d'un dossier technique.

La laque utilisée doit faire l'objet d'une déclaration :

Caractéristiques déclarées de la laque utilisée :

- Colorimétrie
- Brillance
- Spectre IR
- Extrait sec
- Viscosité

TABLEAU 9

Essais pour admission des profilés PVC-UE expansés cellulaires (Type 1 ou 2)

ESSAIS	ECHANTILLONNAGE	ESSAIS ADMISSION PROFILES	
		1er profilé de référence	Autres profilés de référence
Vérification de la couleur (1)	Profilés	X	X
Aspect	Profilés	X	X
Masse linéique		X	X
Résistance au choc à 23°C	Sur 10 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé	X	X
Retrait (75°C)	Sur 3 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé	X	X
Réaction au contact du sulfure d'hydrogène (2)	Sur un échantillon de profilé de 20 cm de long	X	
Résistance en flexion	Profilés	X	X
Absorption d'eau (2)	Sur un échantillon de profilé de 1 m de long	X	
Transmission lumineuse (3)	Sur éprouvettes de 50 cm de long permettant d'avoir un tablier d'environ 50 x 50 cm	X	X
Durabilité (vieillessement naturel) (vieillessement accéléré NF EN 513)	vérification de l'aspect (échelle des gris (pour les couleurs claires), colorimétrie, cotation Delorme) (après 1 et 2 ans) Résistance en flexion	sur 1 éprouvette de 50 cm et 1 témoin de 15 cm issus d'un même échantillon de profilé (pour chaque durée d'exposition)	X

(1) caractéristiques d'identification de la composition

(2) profilés piscine uniquement

(3) profilés fermetures uniquement

TABLEAU 10

Essais pour admission des profilés PVC-U pour la rupture de pont thermique (Type 1 ou 2)

ESSAIS (méthodes indiquées en partie 2)	ECHANTILLONNAGE	ESSAIS ADMISSION PROFILES	
		1er profilé de référence	Autres profilés de référence
Masse volumique (1)	Profilés	X	
Taux de cendres (1)		X	
Température de ramollissement Vicat (1)		X	
Module d'élasticité en flexion (1)		X	X
Temps de stabilité thermique DHC (1)		X	
Vérification de la couleur (1)		X	X
Aspect		X	X
Masse linéique	Profilés	X	X
Caractéristiques en traction	Sur 5 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long	X	X
Retrait	Sur 3 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé	X	X
Durabilité (vieillessement naturel)	vérification de l'aspect (échelle des gris (pour les couleurs claires), colorimétrie, cotation Delorme) (après 1 et 2 ans)	sur 1 éprouvette de 50 cm et 1 témoin de 15 cm issus d'un même échantillon de profilé (pour chaque durée d'exposition)	X

(1) caractéristiques d'identification de la composition

3.2.5. EXAMEN DE LA DEMANDE PAR LE COMITE DE MARQUE

Une synthèse des constats de l'audit et des résultats des essais est présentée, sous forme anonyme, au Comité de Marque.

La présentation de cette synthèse doit faire ressortir clairement, lorsqu'il y a lieu, les points sur lesquels les produits présentés ou les contrôles mis en place par le fabricant, ne sont pas rigoureusement conformes aux exigences des normes ou spécifications techniques complémentaires ou aux règles de certification.

Après examen des divers éléments du dossier, le Comité de Marque propose d'accorder ou de refuser le droit d'usage.

3.2.6. DECISION ET NOTIFICATION

Sur la base des résultats obtenus lors de l'instruction de la demande et des propositions du comité de marque, le LNE notifie au demandeur l'une des décisions suivantes :

- a) Accord d'un droit d'usage de la Marque
- b) Refus d'un droit d'usage de la Marque

Une décision peut être différée dans le but de réaliser un complément d'instruction de la demande.

Le demandeur peut contester la décision prise conformément à l'article 12 des Règles générales de la Marque NF.

Lorsque ce droit est accordé, son bénéficiaire est nommé le "titulaire". Le maintien de ce droit est subordonné aux résultats des vérifications définies en partie 4.

L'exercice d'un droit d'usage de la Marque est strictement limité aux produits pour lesquels il a été accordé c'est-à-dire à des produits dûment définis en provenance d'usines dûment définies, et fabriqués dans les conditions prévues par les présentes règles.

ANNEXE A LA PARTIE 3

MARQUE NF 132

PRODUITS EXTRUDES A BASE DE COMPOSITIONS VINYLIQUES NON PLASTIFIEES POUR USAGES EXTERIEURS

ECHANTILLONS ADRESSES AU LNE PAR LE FABRICANT FICHE D'IDENTIFICATION POUR ADMISSION OU EXTENSION D'ADMISSION

Référence de la société :

Activités : Extrudeur :

Producteur :

Date de la demande d'admission ou d'extension d'admission :

Identification des profilés

Identification du profilé (1)	référence	
	n° de lot	
	date de fabrication	
identification de la matière utilisée	référence	
	producteur	
	n° de lot	
Quantité		20 x 1m
Profilé avec zone identifiée pour mesures colorimétriques (2)	quantité	1 x 1 m
	observateur utilisé	
	Coordonnées colorimétriques L* a* b* mesurées sur la zone identifiée	

(1) Rappel (cf. règles de certification § 3.2.4.1. partie 3) pour les extensions d'admission ou les admissions de compositions, les profilés devront être de forme et de dimensions permettant la réalisation de l'essai de résistance choc traction (pas de cloison ou espacement entre cloisons ≥ 25 mm)

(2) pour comparaison aux valeurs déclarées et suivi des valeurs cibles

Les profilés sont à adresser au LNE, à la Direction des Essais (DE) – Pôle Chimie et physico-chimie des matériaux – 29, Avenue Roger Hennequin 78197 TRAPPES à l'attention de Monsieur VINCELOT accompagnés de la présente fiche.

Une copie de cette fiche est à adresser au Pôle Certification Plurisectorielle – 1, rue Gaston Boissier – 75724 Paris Cedex 15.

Nom et signature
Représentant du fabricant