LABORATOIRE NATIONAL DE MÉTROLOGIE ET D'ESSAIS

Organisme certificateur mandaté par
AFNOR Certification

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

N° identification AFNOR Certification :
NF 132
Réf. Rédacteur LG - LNE

Revue n° 19 – Février 2022
Approbation par AFNOR Certification :
Le 25 février 2022

1ère mise en application : octobre 1991

Document de référence :
REGLES GENERALES DE LA MARQUE NF
Approuvées par le Président d'AFNOR le 23 avril 2012

Créée en 1938, la marque NF est une marque collective de certification, qui a pour objet de certifier la conformité des produits aux documents normatifs nationaux, européens et internationaux les concernant, pouvant être complétés par des spécifications complémentaires, dans des conditions définies par des référentiels de certification. Elle est délivrée par AFNOR Certification et son réseau d'organismes partenaires, qui constituent le réseau NF.

Marque volontaire de certification de produits, la marque NF répond aux exigences du Code de la Consommation, notamment en associant les parties intéressées à la validation des référentiels de certification, en définissant des règles de marquage des produits certifiés et une communication claire et transparente sur les principales caractéristiques certifiées.

Le droit d'usage de la marque NF est accordé sur la base de la conformité à une (des) normes(s) et de façon générale à l'ensemble d'un référentiel de certification, pour un produit provenant d'un demandeur et d'un processus de conception et/ou de fabrication et/ou de commercialisation désigné(s). L'attribution du droit d'usage ne saurait en aucun cas substituer la responsabilité du LNE à celle qui incombe légalement à l'entreprise titulaire du droit d'usage de la marque NF.

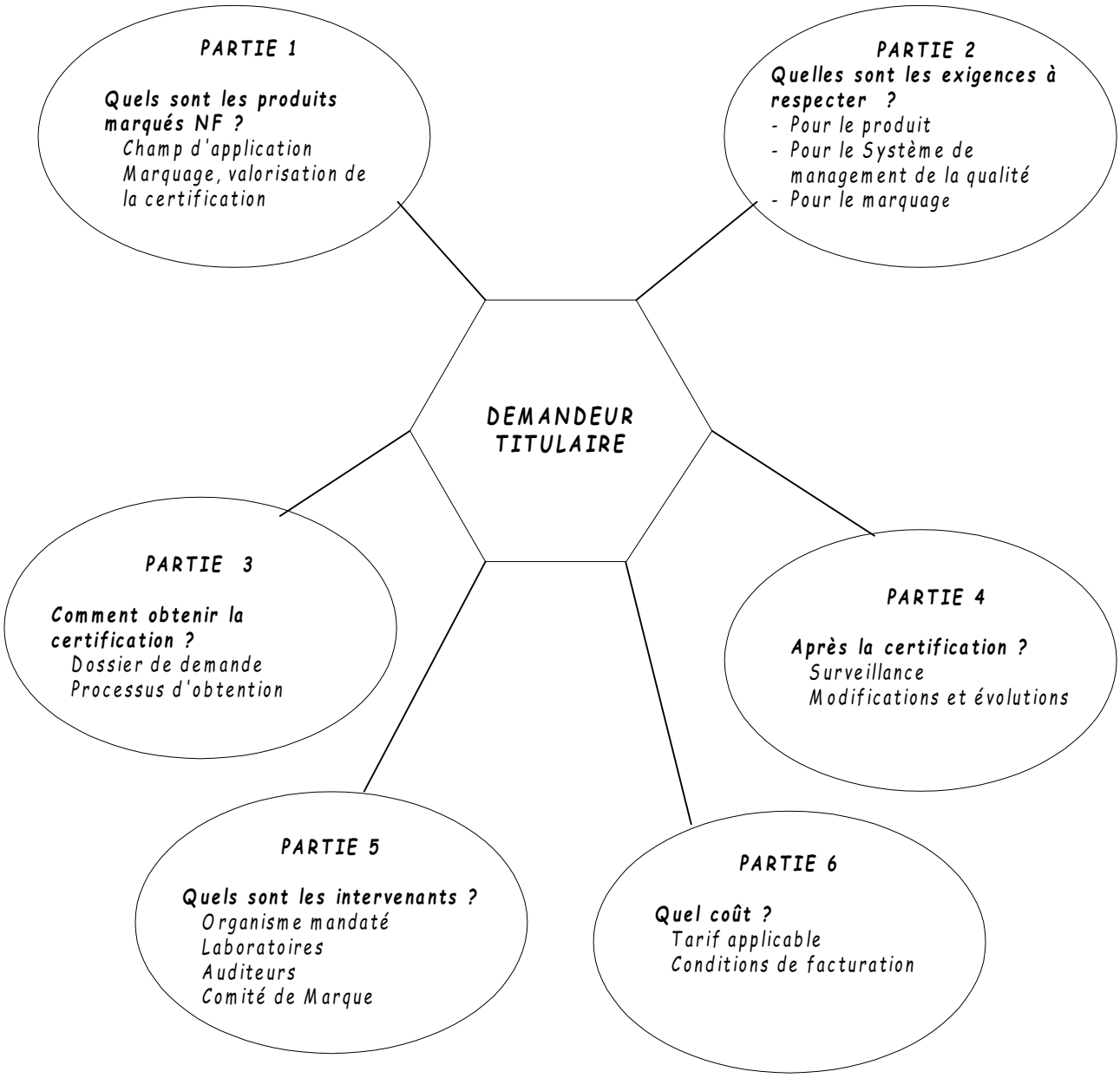
La marque NF s'attache à contrôler des caractéristiques de sécurité des personnes et des biens, d'aptitude à l'usage et de durabilité des produits, ainsi que des caractéristiques complémentaires éventuelles permettant de se différencier sur le marché.

Conformément aux Règles Générales de la marque NF, AFNOR Certification confie la gestion de la marque NF Produits extrudés à base de compositions vinyliques non plastifiées pour usages extérieurs au LNE, dit organisme certificateur mandaté.

Le LNE est responsable vis-à-vis d'AFNOR Certification des opérations qui lui sont confiées et qui font l'objet d'un contrat avec AFNOR Certification.

Rappel:
Il est précisé que tous les produits ou services doivent satisfaire aux dispositifs réglementaires indépendamment de toute demande de certification, par exemple en ce qui concerne la contrefaçon, les obligations de conformité et de sécurité, etc.

REGLES DE CERTIFICATION



A qui s'adresser ?
LABORATOIRE NATIONAL DE METROLOGIE ET D'ESSAIS (LNE)
Direction des Essais et de la Certification
Certification Environnement Sécurité et Performance 1, rue Gaston Boissier - 75724 PARIS CEDEX 15
Internet : http : www.lne.fr

Votre contact : Laetitia GOLDSZMIDT
Tél. 01 40 43 40 92
e-mail : **laetitia.goldszmidt@lne.fr**

Les documents applicables dans la présente certification sont :

- les règles générales de la marque NF qui fixent l'organisation générale et les conditions d'usage de la marque
- les présentes règles de certification qui définissent en particulier en partie 2 les caractéristiques techniques à respecter

Les présentes règles de certification ont été soumises à l'approbation d'AFNOR Certification pour acceptation dans le système de certification NF. Elles ont été approuvées par le Représentant légal d'AFNOR Certification.

Elles annulent et remplacent toute version antérieure.

Les règles de certification peuvent donc être révisées, en tout ou partie par le LNE, après consultation des parties intéressées.

MISE A JOUR

Règles de certification	Motif mise à jour par rapport à la précédente révision	Révision	Date
Partie 1: Champ d'application – Marquage NF		Rev. 19	Février 2022
Partie 2 : Exigences à respecter par le demandeur/titulaire	Précision méthode d'essais DHC, retrait à chaud, module d'élasticité en flexion Ajout d'une précision sur l'audit interne	Rev. 19	Février 2022
Partie 3 : Obtention de la certification	Modification prélèvement d'échantillon Redéfinition des non-conformités et points conformes à surveiller.	Rev. 19	Février 2022
Partie 4 : Processus de surveillance des produits certifiés – Modifications et évolutions	Modification prélèvement d'échantillon Redéfinition des non-conformités et points conformes à surveiller.	Rev. 19	Février 2022
Partie 5 : Intervenants	Modification composition du comité	Rev. 19	Février 2022
Partie 6 : Tarif applicable – Conditions de facturation		Rev. 19	Février 2022

LABORATOIRE NATIONAL DE MÉTROLOGIE ET D'ESSAIS

Organisme certificateur mandaté par
AFNOR Certification

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

PARTIE 1

CHAMP D'APPLICATION – MARQUAGE NF

SOMMAIRE

1.1 Champ d'application

1.2 Définitions

1.3 Marque NF

1.4 Produits certifiés

Rev. 19 – Février 2022

1.1. CHAMP D'APPLICATION

Les profilés visés par les présentes règles de certification NF sont :

- Les profilés extrudés à base de compositions vinyliques non plastifiées pour usages extérieurs :
  persienne, porte de garage, persienne coulissante, volet roulant, volet battant, protection de piscine (couverture, abri, barrière), volet à la française, rupture de pont thermique (barrettes), jalousie, revêtements muraux, bardages, espaces intermédiaires (clôtures, mobiliers de jardin, bacs à fleurs) et autres profilés pour usages extérieurs, à l'exclusion des profilés de fenêtres (par exemple chicane, panneau de soubassement pour porte-fenêtre…)

- Ces profilés sont constitués de matière PVC-U vierge ou retraitée, ou de PVC-UE vierge. Ces matières sont opaques tous coloris ou translucides.
  Ces profilés peuvent être co-extrudés, dans ce cas, pour la partie interne, il s'agit :
  - de matière vierge PVC-U ou PVC-UE ou retraité (avec ou sans résistance aux UV) ou
  - de matière PVC-U retraitée ou recyclée.

- Les compositions vinyliques translucides pour application couverture de piscine ne peuvent être utilisées que pour les volets à enroulement protégé du soleil. Elles sont utilisées seules ou associées à une composition opaque dans le cas de lames bicolores.

Les caractéristiques certifiées dans le cadre de la marque NF produits extrudés à base de compositions vinyliques non plastifiées pour usages extérieurs sont :
- Température de ramollissement Vicat
- Aspect - couleur
- Module d'élasticité en flexion
- Retrait
- Résistance au choc
- Durabilité

Il est de la responsabilité du demandeur/titulaire de s'assurer que les réglementations applicables à son produit sont effectivement respectées (exemple : marquage CE).

Le demandeur/titulaire est le seul responsable de la conformité de ses produits, les contrôles du LNE ne pouvant se substituer aux responsabilités du demandeur/titulaire.

1.2. DEFINITIONS

Demandeur /titulaire :
Personne Morale qui assure la maîtrise et/ou la responsabilité du respect de l'ensemble des exigences définies dans les présentes règles de certification de la marque.
Ces exigences couvrent au moins les étapes suivantes : conception, fabrication, assemblage, contrôle qualité, marquage, conditionnement ainsi que la mise sur le marché et précisent les points critiques des différentes étapes.
Lorsque le demandeur/titulaire n'est pas établi dans la communauté européenne, il doit désigner un mandataire.

Fabricant :
Le terme fabricant désigne à la fois les producteurs de compositions vinyliques, les extrudeurs de profilés et les extrudeurs formulateurs. Chaque fois qu'il y a lieu, la distinction entre ces 3 catégories est conservée.

Extrudeur :
Producteur de profilés extrudés à partir de compositions vinyliques.

Producteur de compositions vinyliques (ou producteur) :
Sociétés qui fournissent des compositions vinyliques aux extrudeurs

Extrudeur Formulateur :
Extrudeur préparant lui-même ses compositions vinyliques.

Mandataire :
Personne Morale ou physique implantée dans l'Espace Economique Européen (E.E.E) qui a une fonction de représentation du demandeur/titulaire hors E.E.E et dispose d'un mandat écrit de celui-ci lui signifiant qu'il peut agir en son nom dans le processus de certification de la marque NF suivant les dispositions des présentes règles de certification.

Le mandataire peut également être distributeur ou importateur des produits certifiés, ses différentes fonctions sont alors clairement identifiées.

Distributeur :
Personne Morale distribuant les produits du demandeur/titulaire ou de son mandataire et n'intervenant pas sur le produit ou son emballage. Lorsque le distributeur met sur le marché les produits NF indépendamment du mandataire, il endosse la vérification de la conformité aux dispositions des règles de certification NF et normes applicables.

Les types de distributeurs peuvent être les suivants :
- distributeurs qui distribuent le produit sous la marque commerciale du titulaire. Dans ce cas, aucune démarche n'est à engager au titre de la Marque NF.
- distributeurs qui distribuent le produit avec changement de marque commerciale. Le demandeur/titulaire et le distributeur doivent formuler une demande de maintien de droit d'usage.

Si le distributeur ne souhaite pas qu'il soit fait référence explicite au site de fabrication, une demande de certification doit être formulée par le distributeur. Dans ce cas, l'usine de fabrication n'est pas mentionnée sur le certificat. En fonction des opérations réalisées par le demandeur/titulaire ou le distributeur, les sites audités et la durée d'audit dans le cadre de la certification initiale ou de la surveillance sont définis au cas par cas.

Lot :
Quantité clairement identifiée de produits fabriqués de manière consécutive ou en continu dans les mêmes conditions à partir de la même matière conforme à la même spécification.
Le lot de produit est défini et identifié par le fabricant de produit.

Campagne :
Période de fabrication continue dans les mêmes conditions (profil, extrudeuse, outillage, formulation) aboutissant à la production d'un ou plusieurs lots. Les redémarrages avec modification de paramètres dans les limites des tolérances définies pour la gamme de fabrication ne constituent pas une nouvelle campagne.

Une composition vinylique :
Matière ayant une formulation définie, des caractéristiques d'identification dont la couleur, une référence commerciale/interne et une présentation (poudre et ou granulé).

Matière retraitée d'origine interne (à l'extrudeur) :
Matière identifiée, de formulation définie, exempte de dégradation et de contamination, élaborée à partir de profilés de PVC-U issus de pré-consommation, conforme au présent document, y compris les produits mal mesurés/inutilisés et les chutes, provenant d'assembleur, qui sera retransformée par le même extrudeur que celui qui l'a extrudée précédemment.

Note : les profilés produits avec une matière retraitée d'origine interne de même formulation présentent les mêmes performances que ceux constitués de la matière vierge.

Dans le cas de collecte auprès d'assembleur (ses clients, par ex.) ou de recours à la sous-traitance pour convertir ses profilés ou chutes en matière retraitée, l'extrudeur décrira dans une procédure les moyens de maîtrise de la traçabilité et les enregistrements associés.

Matière retraitée d'origine externe (à l'extrudeur) :
Matière préparée à partir de profilés de PVC-U issus de pré-consommation, destinée à une nouvelle extrusion par un extrudeur autre que celui qui l'a extrudée précédemment.

Matière recyclée :
Matière préparée à partir de profilés de PVC-U issus de post-consommation.

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.

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)

Couleur :
Les couleurs claires des compositions et profilés sont définies par leurs caractéristiques colorimétriques suivantes :

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

Les couleurs, ayant au moins une des caractéristiques colorimétriques en dehors de ces fourchettes de tolérance, sont définies comme couleur non claire.

Profilés plaxés :
Un profilé plaxé est constitué du tryptique :
- Film de plaxage,
- Couple colle et primaire d'accrochage
- Matière (support) du profilé à plaxer.

Gammes de coloris des films pour plaxage :
Des gammes de coloris des films pour plaxage sont définies en 4 catégories :
Catégorie 1 : Blanc ou teinte clair
Catégorie 2 : Ton bois ou nervuré
Catégorie 3 : Gris anthracite ou teinte foncée
Catégorie 4 : teinte spécifique ou métallisée

Lame solaire :
Profilé de tablier pour piscine présentant une face supérieure (en contact avec l'air quand le tablier est déployé) laissant passer tout ou partie du rayonnement solaire (généralement transparente ou translucide), et une face inférieure (en contact avec l'eau quand le tablier est déployé) absorbant totalement le rayonnement solaire ayant traversé la face supérieure (opaque, de couleur foncée voire noire, coefficient d'absorption proche de 1).

1.3. MARQUE NF

La marque NF est matérialisée par le monogramme NF ci-dessous :

Les conditions de marquage sur les produits, emballages et documents techniques et commerciaux sont définies en partie 2.

La charte graphique de la marque NF est disponible sur demande auprès du LNE.

Les règles de marquage ont pour but de guider le titulaire dans le respect des exigences réglementaires, et des exigences de la certification NF. Les Règles Générales de la marque NF précisent les conditions d'usage, les conditions de validité et les modalités de sanction lors d'usage abusif de la marque NF.

Sans préjudice des sanctions prévues aux Règles Générales de la marque NF, toute annonce erronée des caractéristiques certifiées et tout usage frauduleux du logo NF expose le titulaire à des poursuites pour fraude et/ou publicité mensongère.

1.4. PRODUITS CERTIFIES

La liste des produits certifiés est disponible par l'intermédiaire du moteur de recherche de certificats sur le site www.lne.fr, dans la section "Certification", "Certificats produits émis par le LNE", « Moteur de recherche de certificats ».

Le LNE fournit sur demande les informations relatives à la validité d'un certificat donné.

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

PARTIE 2

EXIGENCES A RESPECTER PAR LE DEMANDEUR/TITULAIRE

SOMMAIRE

2.1. Exigences concernant les produits

2.2. Exigences concernant le système de management de la qualité pour les producteurs commercialisant des compositions vinyliques

2.3 Exigences concernant le système de management de la qualité pour les extrudeurs et les extrudeurs formulateurs

2.4 Exigences concernant le marquage

2.5 Engagements du demandeur/titulaire

Rev. 19 – Février 2022

Laboratoire national de métrologie et d'essais • Etablissement public à caractère industriel et commercial
Siège social : 1, rue Gaston Boissier - 75724 Paris Cedex 15 • Tél. : 01 40 43 37 00 - Fax : 01 40 43 37 37
info@lne.fr • lne.fr • RCS Paris 313 320 244 - NAF : 7120B - TVA : FR 92 313 320 244

2.1. – EXIGENCES CONCERNANT LES PRODUITS

2.1.1. NORMES DE REFERENCE

NF T 54-405:Juin 2017: Profilés en poly(chlorure de vinyle) non plastifié (PVC-U) pour usages extérieurs - Spécifications et méthodes d'essai

NF EN 13245-1:Juillet 2010 : Plastiques - Profilés en poly(chlorure de vinyle) non plastifié (PVC-U) pour applications dans le bâtiment - Partie 1 : désignation des profilés de coloris clairs
NF EN 13245-3:Juillet 2010 : Plastiques - Profilés en poly(chlorure de vinyle) non plastifié (PVC-U) pour applications dans le bâtiment - Partie 3 : désignation des profilés en PVC-UE

Note : Les types de profilés en PVC-U et PVC-UE sont définis au § 3 des normes NF EN 13245-1 et NF EN 13245-3 (Type 1[profilé obtenu par mono-extrusion (coloré dans la masse)], Type 2 [profilé obtenu par co-extrusion], Type 3[profilé de Type 1 ou de Type 2 avec un film plaxé] et Type 4[profilé de Type 1 ou de Type 2 avec une couche de laque]).

2.1.2. SPECIFICATIONS COMPLEMENTAIRES

Les spécifications des compositions vinyliques et des profilés et les méthodes d'essais de référence pour la marque NF sont définies dans les tableaux ci-après. Elles sont basées sur les normes précitées avec d'éventuels compléments ou modifications.

2.1.2.1. Caractéristiques d'identification des compositions

Les exigences en matière de durabilité des compositions sont précisées dans le § 2.1.2.3

a) Matières retraitées ou recyclées

Ces matières utilisées pour les couches internes dans le cas de coextrusion n'ont pas d'exigence d'identification mais les caractéristiques du profilé réalisé avec ces matières doivent être conformes aux exigences du § 2.1.2.2. ci-après.

b) Compositions PVC expansés

La formulation de la composition de base est déposée au LNE lors de la demande de certification.

c) Films, primaire et adhésif pour plaxage

Le film de plaxage doit être conforme aux exigences ci-après.

Caractéristiques et méthodes d'essais	Spécifications
Réaction du film face aux rayonnements (Visible, UV et IR) avant vieillissement	Valeur déclarée par le producteur
Réaction du film sur des supports de coloration différentes vis-à-vis des rayonnements à l'état neuf Rayonnement visible, UV et IR	Valeur déclarée par le producteur
Caractérisation du film micro IRTF (essai optionnel) avant vieillissement	Valeur déclarée par le producteur
Essais de vieillissement par coloris de film plaxé avant vieillissement	Delta E ≤ 5 Delta b ≤ 3 Echelle des gris ≥ 3

Les références de l'adhésif et du primaire sont déposées au LNE lors de la demande de certification.

d) Laques pour laquage

La référence commerciale de la laque et son fabricant est déposée au LNE lors de la demande de certification. De plus, une fiche technique comportant les caractéristiques d'identification de la laque doit être transmise au LNE (en particulier la référence de la base, son durcisseur éventuel et son coloris doivent être clairement identifié.).

e) Compositions PVC-U pour application non décorés, plaxés, laqués, rupture de pont thermique et couverture de piscine.

Caractéristiques et méthodes d'essais	PVC-U non décorés	Plaxés/ laqués	RPT	Couverture de piscine	Spécifications
Masse volumique à 23°C (kg/m3) norme NF EN ISO 1183-1	X	X	X	X	Valeur déclarée par le producteur ± 20
Taux de cendres (%) (1) (3) norme NF EN ISO 3451-5 méthode A + § 2.1.3.	X		X	X	Valeur déclarée par le producteur ± 10 %
Temps de stabilité thermique (DHC) (min) (3)+ § 2.1.3.	X		X	X	- Valeur déclarée par le producteur ± 15 % avec une fourchette mini de ± 7 min.
Température de ramollissement Vicat (°C) norme NF EN ISO 306 Méthode B 50 et NF T 54-405	X		X	X	- Valeur de référence déclarée par le producteur ± 2, la valeur mini devant être : - pour les compositions opaques : ≥ 75 - pour les compositions translucides : ≥ 69
		X			- Niveau déclarés par le producteur sur la base de la valeur nominale de référence : - niveau 75 : 75 ≤ T < 82 - niveau 82 : 82 ≤ T - Valeur nominale de référence déclarée par le producteur ± 2
Module d'élasticité en flexion (MPa) norme NF EN ISO 178	X	X	X	X	- Valeur nominale de référence déclarée par le producteur ± 10 % qui doit être ≥ 2300 N/mm²
Couleur(3) norme ISO 18314-1 + § 2.1.3.	X	x(2)	X	X	- pour les compositions opaques spécifications (L* a* b*) déclarées par le producteur - pour les couleurs claires : L*±1 - a* ± 0,5 b* ± 0,8 ΔE* ≤ 1 - pour les couleurs non claires : ΔE* ≤ 3,5 - pour les compositions translucides : spécifications en cours d'établissement
Translucidité (%) norme NF P 38-511+ § 2.1.3.	X			X	- pour les compositions opaques : non applicable - pour les compositions translucides : valeur déclarée par le producteur
Réaction au contact du sulfure d'hydrogène(3)				X	Pas de réaction constatée

(1) A titre indicatif pour les compositions dont L* ≤ 35

(2) dans le cas où le profilé final est plaxé ou laqué sur toutes ses faces visibles, les exigences ne s'appliquent pas.

(3) Non applicable pour les compositions vinyliques vierge non résistantes aux UV destinées en couche interne des profilés.

2.1.2.2. Caractéristiques physico-chimique et mécaniques des profilés

La couche exposée aux UV des profilés co-extrudés doit présenter une épaisseur minimale de 0.5 mm.

a) Caractéristiques générales des profilés PVC-U

Le tableau ci-après s'applique aux profilés PVC-U mono matière ou aux profilés PVC-U coextrudés avec un noyau en PVC-U.

Caractéristiques et méthodes d'essais	Spécifications	PVC-U non décorés	RPT	Plaxés	Laqués
Aspect norme NF T 54-405	Surface propre, lisse, sans rayure, piqûre, bulle, de couleur homogène.	X	X		
	Surface propre, sans défaut			X	X
Couleur § 2.1.3.	spécifications (L* a* b*) déclarées par l'extrudeur - pour les couleurs opaques claires : L*±1 – a* ± 0,5 b* ± 0,8 ΔE* ≤ 1 - pour les couleurs opaques non claires et les compositions translucides : ΔE* ≤ 3,5	X	X		X A titre expérimental
	- pour les films uniformes, spécifications (L* a* b*): - pour les couleurs claires : L*±1 - a* ± 0,5 b* ± 0,8 ΔE* ≤ 1 - pour les couleurs non claires : ΔE* ≤ 3,5			X A titre expérimental	
Décor	- pour les films : Aspect conforme à un modèle type deposé			X	
Epaisseur de la couche de laque : Norme NF EN ISO 2808	Epaisseur 35µ +/- 10µ sec par couche				X
Brillance	Valeur déclarée par le laqueur				X A titre expérimental
Masse linéique (g/m) - Norme NF T 54-405	Valeur déclarée par l'extrudeur (P) $P\ \min = P_M - 0{,}4 P_M^{\ 0{,}7}$	X			
- Norme NF EN 13245_1			X	X	X
Traction : NF EN ISO 527-1 & 2 + NF T 54-405 Contrainte au seuil d'écoulement (MPa) Allongement à la rupture (%)	≥ 37 ≥ 100	X	X	X	X
Résistance au choc-traction à 23°C (kJ/m2) norme NF T 54-405 + NF EN ISO 8256	Valeur déclarée par le producteur : ≥ 450 (à titre expérimental)	X		X	X
Temps de stabilité thermique (DHC) (min) (3)+ § 2.1.3.	- pour les compositions stabilisées Ca/Zn ou Sn ≥25min - pour les compositions stabilisées Pb ≥50min	X	X		

Caractéristiques et méthodes d'essais (suite)	**Spécifications** (suite)	**PVC-U non décorés** (suite)	**RPT** (suite)	**Plaxés** (suite)	**Laqués** (suite)
Résistance au choc à 23 °C (J) -NF T 54-405 et/ou NF EN ISO 6603-1+ § 2.1.3	Valeur déclarée par l'extrudeur avec respect des niveaux : niveau 5 : ≥ 5 niveau 10 : ≥ 10 niveau 15 : ≥ 15 - Energie à 50% de rupture conforme au niveau déclaré	X Cas particulier : Pour les lames de volets roulants : Réalisation des essais sur les deux faces exposées sauf si le fabricant déclare que la lame est destinée à être enroulée sur une seule face			
- NF EN 13245-1 et/ou NF EN ISO 6603-1+ § 2.1.3				X	X
Retrait à chaud à 100°C (%) norme NF EN 479	Valeur déclarée par l'extrudeur avec respect des niveaux : niveau 2 : ≤ 2 niveau 3 : ≤ 3	X	X	X(2)	X
Transmission lumineuse (opacité) §2.1.3	Rapport $E_e/E_o \leq 120.10^{-7}$	X Uniquement pour les lames de volets roulants et persiennes et pour les panneaux de volets battants		X Uniquement pour les lames de volets roulants et persiennes et pour les panneaux de volets battants	X Uniquement pour les lames de volets roulants et persiennes et pour les panneaux de volets battants
Réaction au contact sulfure d'hydrogène§2.1.3	Pas de réaction constatée	X Uniquement pour les profilés de couverture de sécurité piscines			
Résistance thermique Norme NF EN 13245-1 § 6.2	Pas de défaut plaxé :pelage/cloquage/délaminage laqué : cloquage/écaillage			X	X
Résistance au pelage (N/mm) NF EN 13245-1 § 6.4(1)	≥ 2			X	
Essai de résistance au quadrillage NF EN 13245-1 § 6.1	Aucun défaut : classe 0				X
Résistance à la rayure Norme NF EN ISO 1518 / XP CEN/TS 15186	Aucun défaut				X

(1) fourniture d'éprouvettes spécifiques par l'extrudeur (plaxage partiel avec partie libre du film d'environ 100 mm)
(2) mesure sur un échantillon de profilé filmé ou non (au choix du demandeur)
(3) Non applicable pour les compositions vinyliques vierge non résistantes aux UV destinées en couche interne des profilés.

b) Caractéristiques générales des profilés PVC-UE

Le tableau ci-après s'applique aux profilés PVC-UE mono ou bi matière ou aux profilés PVC-U coextrudés avec un noyau en PVC-UE.

Caractéristiques et méthodes d'essais	Spécifications	PVC-UE non décorés, RPT, Laqués	Plaxés
Aspect	Surface propre, lisse sans rayure, piqûre	X	
	Surface propre, sans défaut		X
Couleur § 2.1.3.	spécifications (L* a* b*) déclarées par l'extrudeur - pour les couleurs claires : L*±1 - a* ± 0,5 b* ± 0,8 ΔE* ≤ 1 - pour les couleurs non claires : ΔE* ≤ 3,5	X	
	-pour les films uniformes, spécifications (L* a* b*): - pour les couleurs claires : L*±1 - a* ± 0,5 b* ± 0,8 ΔE* ≤ 1 - pour les couleurs non claires : ΔE* ≤ 3,5		X à titre expérimental
Décor	- pour les films : Aspect conforme à un modèle type deposé		X
Masse linéique (g/m) norme NF EN 13245-3	Valeur déclarée par l'extrudeur (P_M) : ± 0,125 P_M	X	X
Traction : NF EN ISO 527-1 & 2 + NF T 54-405 Contrainte au seuil d'écoulement (MPa) Allongement à la rupture (%)	≥ 37 ≥ 100	X	X
Résistance au choc traction à 23°C (kJ/m2) norme NF T 54-405 + NF EN ISO 8256	Valeur déclarée par le producteur : ≥ 450 (à titre expérimental)	X	X
Résistance au choc à 23 °C (J) norme NF EN 13245-3	Valeur déclarée par l'extrudeur avec respect des niveaux : niveau 5 : ≥ 5 niveau 10 : ≥ 10 niveau 15 : ≥ 15 - Energie à 50% de rupture conforme au niveau déclaré	X	X
Retrait à chaud à 75°C (%) norme NF EN 479 :1995	≤ 3% pas de délaminage	X	X(1)(2)
Transmission lumineuse (opacité) §2.1.3 Uniquement pour les lames de volets roulants et persiennes et pour les panneaux de volets battants	Rapport $E_e/E_o \leq 120.10^{-7}$	X	X
Réaction au contact du sulfure d'hydrogène (§ 2.1.3.)	pour couverture de sécurité de piscines uniquement : Pas de réaction constatée	X	
Résistance à la rupture en flexion (N) - *pour application couverture de piscine des profilés PVC-UE* selon la norme NF P 90-308 §5.3.1.2	Valeur déclarée par l'extrudeur. : Limite inférieure acceptable : -10% par rapport à la valeur nominale	X	
Absorption d'eau NF P 90-308 (§ 5.3.3.3)	pour couverture de sécurité de piscines uniquement : ≤ AE déclarée par le fabricant	X	
Résistance au pelage (N/mm) NF EN 13245-1 § 6.4	≥ 2		X(2)

(1) mesure sur un échantillon de profilé filmé ou non (au choix du demandeur)
(2) fourniture d'éprouvettes spécifiques par l'extrudeur (plaxage partiel avec partie libre du film d'environ 100 mm)

2.1.2.3. Durabilité

a) Caractéristiques de durabilité des compositions et profilés

Le tableau ci-après ne s'applique pas aux compositions vinyliques vierges non résistantes aux UV destinées aux couches internes des profilés.

Caractéristiques et méthodes d'essais	Spécifications
Vieillissement naturel : Norme NF T 54-405 pendant 1 et 2 ans	
Etat de surface après vieillissement naturel pendant 1 et 2 ans	pas de défaut notable
Evolution de la teinte après 1 an de vieillissement : . cotation Delorme suivant NF T54-405	Note ≥ 8
. examen par échelle de gris(1) suivant norme NF EN ISO 20105-A02	≥ 4
. colorimétrie(1) suivant ISO 18314-1 + § 2.1.3.	ΔE* ≤ 4 (par rapport au témoin) Δb* ≤ 2 (par rapport au témoin)
. brillance(2)	Valeur déclarée par le laqueur. Limite inférieure acceptable : -50% par rapport à la valeur nominale
Evolution de la teinte après 2 ans de vieillissement : . cotation Delorme suivant NF T 54-405	Note ≥ 7 pour le PVC-U Note ≥ 8 pour les produits laqués et plaxés
. examen par échelle de gris(1) suivant norme NF EN 20105-A02	≥ 3
. colorimétrie(1) suivant ISO 18314-1 + § 2.1.3.	ΔE* ≤ 4 (par rapport au témoin) Δb* ≤ 3 (par rapport au témoin)
. brillance(2)	Valeur déclarée par le laqueur. Limite inférieure acceptable : -50% par rapport à la valeur nominale
Résistance au choc traction après 2 ans de vieillissement (kJ/m2) suivant NF EN ISO 8256 *uniquement pour les compositions et profilés en PVC-U*	≥ 250 avec aucune valeur individuelle< 120
Résistance à la rupture en flexion (MPa) après 2 ans de vieillissement *uniquement pour application couverture de piscine des profilés PVC-UE* selon la norme NF P 90-308 §5.3.1.2	Valeur déclarée par l'extrudeur. : Limite inférieure acceptable : -10% par rapport à la valeur nominale
Résistance au pelage (N/mm) selon EN13245-1 et 3 annexe C après 2 ans *uniquement pour les profilés plaxés*	≥ 2
Essai de quadrillage NF EN ISO 2409 après 2 ans *uniquement pour les profilés laqués*	Aucun défaut : classe 0
Vieillissement accéléré : selon norme NF EN 513 après 4000 h + § 2.1.3.3 **Etat de surface après vieillissement**	pas de défaut notable
Evolution des caractéristiques de colorimétrie (déterminée 24 h après la fin de l'essai)	ΔE* ≤ 5 (par rapport au témoin) Δb* ≤ 3 (par rapport au témoin) pour les produits laqués et plaxés à titre expérimental: ΔE* ≤ 4 (par rapport au témoin) Δb* ≤ 2 (par rapport au témoin)
Résistance au choc traction (kJ/m2) selon norme NF T 54-405 + NF EN ISO 8256 *uniquement pour les compositions et profilés en PVC-U*	≥ 250 avec : - aucune éprouvette fragile - pas de valeur individuelle < 120 après élimination des valeurs aberrantes
Résistance à la rupture en flexion (MPa) - *uniquement pour application couverture de piscine des profilés PVC-UE* selon la norme NF P 90-308 §5.3.1.2	Valeur déclarée par l'extrudeur. : Limite inférieure acceptable : -10% par rapport à la valeur nominale

Caractéristiques et méthodes d'essais (suite)	Spécifications (suite)
Vieillissement accéléré : selon norme NF EN 16472 pendant 1500 h + § 2.1.3.3 - **Etat de surface après vieillissement** - Evolution de la couleur : toutes les 500h (déterminée 24 h après chaque prélèvement) et après 1500h Pour les PVC-U teintes claires : colorimétrie suivant ISO 18314-1 + § 2.1.3. Pour les PVC-U teintes non claires : cotation Delorme suivant NF T 54-405 Pour les produits laqués et plaxés (toutes teintes), déterminée 24 h après la fin de l'essai, colorimétrie suivant ISO 18314-1 + § 2.1.3. mesurée aux mêmes emplacements sur les échantillons.	pas de défaut notable $\Delta E^* \leq 5$ (par rapport au témoin) $\Delta b^* \leq 3$ (par rapport au témoin) Note≥ 7 $\Delta E^* \leq 3$ (par rapport au témoin)
- Résistance au choc traction (kJ/m2) selon norme NF T 54-405 + NF EN ISO 8256 *uniquement pour les compositions et profilés en PVC-U*	≥ 250 avec : - aucune éprouvette fragile - pas de valeur individuelle < 120 après élimination des valeurs aberrantes
- Résistance à la rupture en flexion MPa) - *uniquement pour application couverture de piscine des profilés PVC-UE* selon la norme NF P 90-308 §5.3.1.2	Valeur déclarée par l'extrudeur. : Limite inférieure acceptable : -10% par rapport à la valeur nominale

(1) Pour profilés laqués et plaxés, uniquement à titre indicatif
(2) Pour profilés laqués uniquement à titre indicatif

b) Caractéristiques de durabilité des films pour plaxage

Caractéristiques et méthodes d'essais	Spécifications
Réaction du film aux rayonnements (Visible, UV et IR) vieillissement selon la norme NF EN ISO 4892-1 et 2 méthode A cycle 1 - pendant 2000h et 4000h	Valeur déclarée par le producteur
Caractérisation du film micro IRTF (essai optionnel) vieillissement selon la norme NF EN ISO 4892-1 et 2 méthode A cycle 1 - pendant 4000h	Valeur déclarée par le producteur

2.1.3. METHODES D'ESSAIS COMPLEMENTAIRES

2.1.3.1. TAUX DE CENDRES

L'essai est réalisé selon la norme NF EN ISO 3451-5 (méthode A) avec les exigences supplémentaires suivantes :
- quantité d'échantillon : 5 ± 0,5 g.
- mode opératoire : le mode opératoire est celui de la méthode A de la norme NF EN ISO 3451-5, la température de calcination étant de 950 ± 50°C.

La méthode, dans un four à calcination, est la méthode de référence, l'utilisation de four micro-onde est autorisée ; dans ce cas, une corrélation pour la durée, à une température définie, doit être établie et communiquée au LNE

2.1.3.2 VERIFICATION DE LA COULEUR (colorimétrie)

L'essai est réalisé suivant la norme ISO 18314-1 avec les compléments suivants :
- espace colorimétrique L* a* b* défini dans l'EN ISO 11664-4
- illuminant normalisé D65, défini dans l'EN ISO 11664-2. Le mesurage comprend la réflexion spéculaire et la géométrie di:8 (sans piège à brillant).
- en utilisant un champ visuel d'étendue angulaire de 2° (ou de 10° accepté avec corrélation), défini dans l'EN ISO 11664-1 ;

Mesurer les écarts de couleur sur l'échantillon à tester (ΔL^* $\Delta a^*\Delta b^*$) et sur chaque face dans le cas d'échantillon présentant une géométrie symétrique.

Des témoins de référence sont conservés au LNE.

Le LNE peut être amené à déterminer des « spécifications déduites LNE ». Celles-ci sont réalisées à partir des spécifications déclarées dans le dossier de certification, de l'envoi d'un échantillon par le titulaire sur lequel a été réalisé une mesure colorimétrique d'une zone identifiée, et de la mesure de cette même zone par le LNE.

Dans le cas des compositions translucides, la vérification est effectuée dans les conditions ci-après :

L'essai est réalisé sur une plaque pressée d'épaisseur 1mm ± 0,1 mm de surface suffisante pour éviter les interférences lumineuses lors de la mesure (zone de mesure dont le diamètre est au moins égal à trois fois le diamètre examiné par le spectrocolorimètre).

L'échantillon est disposé sur une plaque blanche de référence et inerte réservée aux mesures pour ce type de matériaux (plaque céramique d'étalonnage par exemple)

La mesure est effectuée selon les conditions identiques à celles des compositions opaques : mesure des écarts de couleur sur l'échantillon à tester (ΔL^* $\Delta a^*\Delta b^*\Delta E$).

2.1.3.3. Vieillissement accéléré

- Eprouvettes :
Les échantillons soumis à exposition sont découpés dans les profilés qui devront avoir des formes et des dimensions permettant le prélèvement d'éprouvettes de choc-traction (12 éprouvettes). Le profilé ne doit pas avoir de cloison, sinon, l'espacement entre cloisons doit être ≥ 25 mm :

. longueur utile par type de composition de profilé : 3 x 1 mètre
. largeur du profilé ou des profilés assemblés : 150 mm maximum
. épaisseur du profilé : 10 mm maximum

- Essais effectués suivant norme NF EN 513 : méthode 1 selon tableau 1 du §9 avec les précisions suivantes :
  - Durée d'exposition : 4000 heures.

- Essais effectués suivant norme NF EN 16472 :
  - Durée d'exposition : 1500 heures.
  - température échantillon noir : 50°C
  - temps à l'abri des UV durant l'immersion des échantillons : 1/3 du cycle
  - rotation du panier porte-échantillons : 6 trs/j

2.1.3.4. Choc

A) Méthode NF EN ISO 6603-1

a) Calcul de l'entraxe

- l'entraxe du support éprouvette est déterminé pour chaque profilé en fonction de la flèche sous charge statique dans les conditions ci-après :

<u>éprouvettes</u> / longueur : 950 mm ± 10 mm.
Conditionner trois éprouvettes à 23°C ± 2°C pendant 12 h.

<u>Appareillage</u>
- une surface plane permettant de poser les supports,
- deux supports parallèles de largeur 20 mm, l'extrémité supérieure étant demi-cylindrique et de hauteur supérieure à 200 mm,
- un comparateur avec une précision au 1/10 mm

<u>Mode opératoire</u>
- température d'essai : 23°C ± 2°C
- entraxe des supports : 800 mm
- poser l'éprouvette perpendiculairement à l'axe de supports de façon que la face interne du profilé porte sur les appuis
- précharger le profilé au milieu des appuis avec une masse de 100 g et régler le comparateur à 0
- ajouter une masse de 1000 g au milieu des appuis. Laisser stabiliser 1 min environ et mesurer la flèche F_{1000}
- reproduire l'essai sur les deux autres éprouvettes

Note : la forme des profilés peut nécessiter des usinages au droit des appuis ou des appuis spéciaux de façon que les profilés portent linéairement sur les appuis.

<u>Expression des résultats</u>
La valeur F, de la flèche du profilé est la moyenne arithmétique des trois valeurs mesurées.

En fonction de cette valeur de la flèche, l'entraxe du support éprouvette pour l'essai de choc est réglé suivant le tableau ci-après.

Flèche F (mm)	Entraxe (mm)
F < 10	200
10 ≤ F < 20	175
20 ≤ F < 40	150
40 ≤ F < 80	125
80 ≤ F	100

b) Essai de choc

L'essai est effectué avec un obus de 1ou 2 kg.
Utiliser le matériel décrit dans la norme NF T 54-405 (Les appuis ont un rayon de 5 mm) en utilisant l'entraxe calculé ci-dessus et calculer l'énergie de rupture par la méthode dite de l'escalier décrite dans la norme NF EN ISO 6603-1.

B) Méthode à niveau d'énergie constant décrite dans NF T 54-405
L'essai réalisé selon la méthode NF T 54-405 et le matériel d'essai est décrit dans la NF EN 477.Les appuis ont un rayon de 5 mm.

Dans le cas de la méthode suivant la norme NF T 54 405, le nombre de défaillance ne doit pas être supérieur à 1 sur 10 pour le niveau d'énergie déclaré

2.1.3.5. TRANSMISSION LUMINEUSE (opacité du profilé non usiné) :

Schéma de l'appareillage utilisé (figure ci-après).

Il est constitué d'un caisson parallélépipédique permettant de soumettre à l'essai des éprouvettes montées en tablier. Il ne doit pas y avoir de transmission parasite de lumière entre les lames et la périphérie de l'échantillon.

L'une des extrémités du caisson est constituée d'une plaque d'aluminium poli comportant en son centre une ampoule de 100 W ou une ampoule basse consommation.

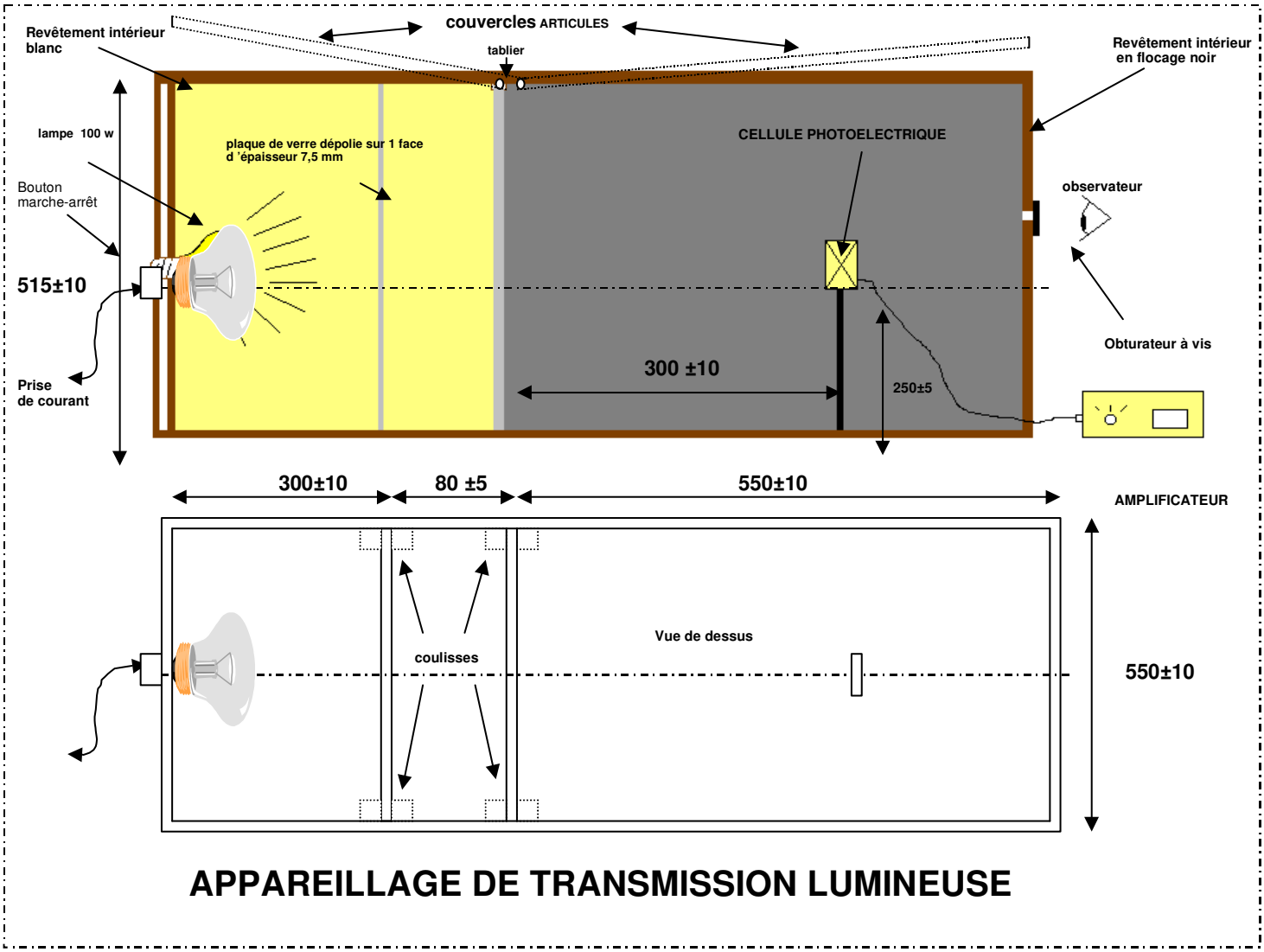
Un verre dépoli est situé entre l'ampoule et les lames à tester.

Une cellule photoélectrique placée côté opposé à lumière est couplée à un amplificateur courant-tension permettant de mesurer un éclairement lumineux (minimum détectable de 10^{-3} lux avec une résolution de 10^{-4} lux).

Mode opératoire :

- Avant toute opération, brancher la lampe (position éteinte) et obturer la cellule.
- vérifier l'éclairement de la lampe à vide, l'affichage doit être de 1000 ± 50 lux (Eo). (1)
- Constituer un tablier de 10 lames environ de dimensions 500x500mm et le placer dans les glissières prévues à cet effet (positionnement horizontal pour les volets roulants et vertical pour les persiennes). S'assurer de l'étanchéité.
- Mesurer l'éclairement avec le tablier (Ee). (Attendre 2 minutes de stabilisation avant la lecture du résultat)

Calculer le rapport Ee/Eo.



APPAREILLAGE DE TRANSMISSION LUMINEUSE

A titre dérogatoire, il est accepté que les titulaires non équipés des appareillages adéquats puissent mettre en place une méthode interne de vérification de la transmission lumineuse qui pourra être examinée et validée lors des audits d'admission et de suivis. Ex : méthode directe visuelle ou mesurable ou méthode indirecte corrélée. La fréquence de vérification requise (cf 2.3.2.6) reste applicable.

2.1.3.6. Réaction au contact du sulfure d'hydrogène

(Méthode uniquement applicable pour des coloris blancs ou clairs).

Appareillage
. Bâton de verre
. Pipette
. Eprouvette 16/160 (tube à essai)
. Support d'éprouvette
. Lunettes de protection
. Gants de protection
. Hotte

Produits chimiques / Réactifs
. Sulfure de sodium hydraté (écailles) 250 g
. Acide chlorhydrique titrée à 25%
. Eau distillée

Préparation des solutions
La manipulation et la préparation des solutions sont effectuées sous hotte aspirante avec port d'équipements individuels de protection.

a) Solution 1 :
Mettre dans une éprouvette 10 ± 1 ml d'eau distillée et ensuite 1 à 2 ml d'acide chlorhydrique. Agiter à l'aide d'un bâton de verre.

Nota : l'ordre indiqué (en premier l'eau et ensuite l'acide chlorhydrique) doit obligatoirement être respecté, sinon il y a risque de projection d'acide !

b) Solution 2 :
Mettre dans un tube à essai, 2 à 3 écailles de sulfure de sodium et remplir d'eau distillée la moitié de l'éprouvette (env. 10 ml). Le sulfure de sodium doit se dissoudre dans l'eau (éventuellement agiter légèrement).

Cette solution est à préparer tout juste avant son utilisation.

Mode opératoire de l'essai

L'essai doit être réalisé à une température de 20°C ± 5°C sous hotte aspirante.

a) Poncer la surface du profilé avec du papier abrasif (granulométrie 240 µm)

b) Ajouter 1 à 2 ml de la solution 1 (solution à base d'acide chlorhydrique) dans la solution n° 2 à l'aide de la pipette (solution à base de sulfure de sodium) et mélanger avec un bâton de verre.

c) Déposer avec la pipette 1 à 2 gouttes de cette solution sur la surface poncée du profilé et répartir légèrement (avec un bâton de verre ou avec un coton-tige, par exemple).

Résultats

Aucune réaction ne doit se déclencher : absence de coloration de la surface du profilé après 2 minutes.

2.1.3.7. Stabilité thermique (DHC)

Compositions stabilisées Ca/Zn

La méthode par Phmétrie suivant la norme NF EN ISO 182-2 à 200°C doit être appliquée. La méthode avec le type réutilisable **doit être utilisé** pour les cellules d'essais.
Découpe des échantillons par méthode de poinçonnage recommandée.
Il est admis de réaliser l'essai à 190°C. Les valeurs cibles doivent être déclarées en conséquence au laboratoire de la marque.

Compositions stabilisées à l'étain
Les méthodes de référence sont la conductimétrie ou la potentiomètrie suivant NF EN ISO 182-3 et NF EN ISO 182-4.

2.1.3.8. Translucidité

L'essai est réalisé suivant la norme NF P 38-511 avec les précisions suivantes :

- essais sur plaque pressée d'épaisseur 1 mm ± 0.1 mm

2.1.3.9. Retrait à chaud

L'essai est réalisé suivant la norme NF EN 479 avec les précisions suivantes :
- Essais sur les 2 faces de chaque éprouvette
- Considérer le résultat d'essai pour cette caractéristique comme conforme si les 2 résultats (face A et face B) sont inférieurs ou égaux à la valeur déclarée par l'extrudeur (cas des profilés en PVC-U) ou ≤3% (cas des profilés en PVC-UE)
- Considérer le résultat d'essai pour cette caractéristique comme non conforme si au moins un des 2 résultats (face A et/ou face B) est strictement supérieur à la valeur déclarée par l'extrudeur (cas des profilés en PVC-U) ou >3% (cas des profilés en PVC-UE)

2.1.3.10. Traction

Les normes NF EN ISO 527-1 et NF EN ISO 527-2 ainsi que la norme NF T 54-405 s'appliquent à l'essai de traction.

Cependant, la dimension des éprouvettes doit respecter les côtes du type 1BA du tableau A.1 de la norme ISO 527-2.
La NOTE de ce tableau « Les types d'éprouvettes 1BA et 1BB sont proportionnellement mis à l'échelle du type 1B avec respectivement, comme facteur de réduction, 1:2 et 1:5, à l'exception de l'épaisseur » n'est pas applicable.

2.1.3.11. Module d'élasticité en flexion

L'essai est réalisé suivant la norme NF EN ISO 178 avec les précisions suivantes :
- Eprouvettes :
  - l'opérateur doit empiler les lames/bandelettes et réaliser l'usinage dans le sens de l'extrusion.
- Méthode :
  - Le cas III de la norme est la méthode de référence retenue

2.2. EXIGENCES CONCERNANT LE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE POUR LES PRODUCTEURS COMMERCIALISANT DES COMPOSITIONS VINYLIQUES

2.2.1. EXIGENCES GENERALES

Le système de management de la qualité du producteur doit être conforme, pour les produits concernés par l'application de cette marque aux dispositions de la norme NF EN ISO 9001 : 2015 - Systèmes de management de la qualité – Exigences, la seule exclusion autorisée concernant le §8.3 de la norme (conception et développement).

Cette conformité doit faire l'objet d'une certification délivrée par un organisme répondant aux exigences de la norme ISO/CEI 17021.

2.2.2. EXIGENCES QUALITE SPECIFIQUES

2.2.2.1. Planification et maitrise opérationnelle - § 8.1 de la norme ISO 9001

Lors de la planification de la réalisation du produit, le fabricant doit prendre en compte les points –a, - b, -c, -d et -e du § 8.1. de la norme.

2.2.2.2. Exigences relatives aux produits et service -§5.1.2 et 8.2 de la norme ISO 9001

Les spécifications techniques ou cahier des charges établis dans le cadre du contrat avec les extrudeurs doivent comporter les spécifications, les méthodes d'essais et les éventuelles corrélations en référence aux présentes règles.

Des certificats d'analyse doivent obligatoirement être communiqués aux extrudeurs à chaque livraison. Ils doivent comporter au minimum les résultats des mesures de masse volumique, de taux de cendres (uniquement pour les compositions dont L* > 35), DHC et de colorimétrie sur le lot de composition livré.

Ils doivent permettre de définir la conformité du lot aux règles de certification (indications des spécifications, méthodes d'essais et corrélations éventuelles ou référence au cahier des charges).

Le producteur ne doit livrer pour le marché NF que des lots reconnus conformes aux spécifications (voir § 2.1.) pour l'ensemble des applications pour lesquels la composition est admise à la marque NF.

2.2.2.3. Type et étendue de la maîtrise des processus, produits et services fournis par des prestataires externes - § 8.4.2. de la norme ISO 9001

Le fabricant doit s'assurer de la qualité des matières premières intervenant dans la fabrication des produits (matières nécessaires à la fabrication de la composition vinylique) pour lesquels il est titulaire du droit d'usage de la Marque NF.

Par exemple, contrôles définis et réguliers à la réception ou certificat de conformité à des spécifications techniques des fournisseurs ou un cahier des charges.

Les contrôles effectués doivent donner lieu à enregistrements avec mention des critères d'acceptation et des décisions prises en cas de non-conformité.

2.2.2.4. Identification et traçabilité - § 8.5.2 de la norme ISO 9001

Le fabricant doit prévoir des instructions pour l'identification du produit

La traçabilité est une exigence de la marque NF ; en conséquence, les dispositions définies dans la norme ISO 9001 au niveau de l'identification unique du produit doivent être prises en compte.

Cette identification doit permettre d'assurer la traçabilité et de retrouver l'historique du produit.

2.2.2.5. Préservation - § 8.5.4. de la norme ISO 9001

Stockage
Le fabricant doit utiliser les aires ou les locaux de stockage désignés afin d'empêcher l'endommagement ou la détérioration du produit lorsqu'il est en attente d'utilisation ou de livraison.
Pour détecter toute détérioration, l'état du produit en stock doit être évalué à intervalles appropriés et définis.

2.2.2.6. Ressources pour la surveillance et la mesure - § 7.1.5 de la norme ISO 9001

Les exigences a, b, c, d, e, de la norme doivent être prises en compte pour les équipements de contrôle et d'essais susceptibles d'avoir une influence sur les essais effectués dans le cadre de la marque NF.

Les équipements de contrôle, de mesure et d'essais doivent être utilisés de façon à assurer que l'incertitude de mesure est connue et compatible avec l'aptitude requise en matière de mesurage.

2.2.2.7. Libération des produits - § 8.6 de la norme ISO 9001

Lors de la planification de la réalisation du produit, le fabricant doit prendre en compte les points c et d du § 8.1. de la norme.

Le plan de contrôle mis en place doit permettre d'assurer la conformité des produits aux spécifications définies au § 2.1. Il doit comporter au minimum les contrôles des caractéristiques sur produits finis avec des fréquences définies et minimales mentionnés dans le tableau suivant :

Caractéristiques	Fréquence minimale
Masse volumique	1 fois par lot et par composition
Taux de cendres	
DHC(1)	
Colorimétrie(1)	
Vicat	1 fois par an et par composition(2)

(1) Non applicable, pour les compositions vinyliques vierges non résistantes aux UV destinées aux couches internes des profilés.
(2) Pour les nouvelles compositions cette fréquence est appliquée après validation de la valeur initiale déclarée (par contrôles de 10 lots produits)

A l'exception du Vicat, la sous-traitance de ces contrôles n'est pas admise.

Cette sous-traitance est possible à condition qu'elle n'entraîne pas de perturbation dans le processus de fabrication (en raison de délai de réponse par exemple).

Les conditions de sous-traitance doivent être formalisées (définition du sous-traitant, fréquence d'essais, délais de réponse demandés, communication des résultats par écrit, procédure à suivre en cas de non-conformité).

Les résultats doivent être enregistrés pour chaque lot correspondant.

Les autres essais (cf. §2.1.2.2 c) peuvent être considérés comme des essais de type.

Le certificat d'analyse de la matière accompagnant chaque lot, défini au § 1.2, doit comporter obligatoirement les indications suivantes :
- la désignation commerciale du produit figurant sur le certificat NF.
- Masse volumique
- Taux de cendres (uniquement pour les compositions dont L* > 35)
- DHC
- Colorimétrie

Pour les compositions vinyliques vierges non résistantes aux UV destinées aux couches internes des profilés, en remplacement du certificat d'analyse mentionné ci-dessus, un cahier des charges doit être mis en place entre le producteur et l'extrudeur, il doit comporter obligatoirement les indications suivantes :
- la désignation commerciale du produit figurant sur le certificat NF.
- Masse volumique
- Taux de cendres (uniquement pour les compositions dont L* > 35) [1]
- Vicat
- Module d'élasticité en flexion

2.2.2.8. Non-conformité et actions correctives - § 10.2. de la norme ISO 9001

Le fabricant doit traiter un produit NF non conforme suivant l'une des manières suivantes :

- en menant les actions permettant d'éliminer la non-conformité

- en autorisant son utilisation, sa libération ou son acceptation par dérogation, dans ce cas, l'accord préalable du LNE doit être obtenu.

- en menant les actions permettant d'empêcher son utilisation (rebut par exemple).

Des enregistrements mettant en évidence les réclamations sur les produits certifiés et leur traitement doivent être effectués et conservés.

[1] Non applicable, pour les compositions vinyliques vierges non résistantes aux UV destinées aux couches internes des profilés.

2.3. EXIGENCES CONCERNANT LE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE POUR LES EXTRUDEURS ET LES EXTRUDEURS FORMULATEURS

Le présent chapitre fixe les dispositions minimales que le demandeur/titulaire du droit d'usage de la marque NF doit mettre en place en matière de système de management de la qualité afin de s'assurer que les produits qui bénéficient de la marque NF sont fabriqués en permanence dans le respect des présentes règles de certification.
Ainsi, il doit décrire et tenir à jour un système de management de la qualité efficace pour la maitrise de la production de produits certifiés et les contrôles et essais à la réception des matières premières entrant dans la fabrication du produit fini, en cours de fabrication et sur produit fini.

2.3.1 LEADERSHIP

2.3.1.1 Politique qualité

La Direction du demandeur/titulaire doit, en matière de qualité, établir sa politique, ses objectifs et son engagement. Ceux-ci doivent être mis à jour, communiqués, compris et appliqués au sein de l'entreprise.

2.3.1.2 Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'entreprise

2.3.1.2.1 Responsabilités et autorités

La direction doit s'assurer que les responsabilités et autorités sont attribuées et communiquées pour toutes personnes participant :

- aux étapes de production ayant une incidence directe sur la qualité du produit,
- aux contrôles et essais,
- à la libération du produit conforme,
- à l'évaluation et au traitement du produit non conforme.

La direction doit s'assurer que les responsabilités et autorités sont définies de façon à assurer que les exigences des règles de certification sont mises en œuvre de manière permanente.

2.3.1.2.2 Moyens et personnel pour les contrôles

Le titulaire/demandeur doit :

- identifier et mettre en œuvre des activités de surveillance et de mesure aux étapes appropriées afin de maîtriser la qualité du produit fini (à la réception, en cours de fabrication et sur produit fini),
- prévoir les moyens de mesures et contrôles nécessaires
- désigner des personnes compétentes pour vérifier que le produit est conforme aux exigences spécifiées (voir 2.1).

2.3.2 EVALUATION DES PERFORMANCES

2.3.2.1 Revue de Direction

A intervalles planifiés, la direction doit procéder à la revue du système de management de la qualité mis en place afin :

- de satisfaire aux exigences des présentes règles de certification,
- de s'assurer qu'il demeure constamment approprié et efficace.

Des informations documentées de telles revues doivent être conservées et disponibles.

Le suivi des objectifs liés à la qualité des produits et à l'efficacité des actions mises en œuvre doit faire partie de chaque revue de direction.

2.3.2.2 Audit interne

Des audits qualité internes doivent être organisés à des intervalles planifiés afin de déterminer si le système de management de la qualité mis en place est conforme aux exigences déterminées par le demandeur/titulaire en matière de qualité ainsi qu'aux exigences des présentes règles de certification.
Le titulaire/demandeur doit conserver les résultats des audits internes et mettre en place la (les) correction(s) et les actions correctives appropriées.

De principe, il est préférable que l'auditeur n'audite pas son propre travail.

2.3.3 MAITRISE DES DOCUMENTS

Des informations documentées du système de management qualité doivent, en ce qui concerne leur adéquation, être examinées évaluées et approuvées avant diffusion par des personnes habilitées. La maîtrise des documents du système de management qualité doit assurer que seuls des documents valides sont disponibles.

Le titulaire/demandeur doit maîtriser les informations documentées. Pour cela, il doit mettre en œuvre les actions suivantes, quand elles sont applicables :

a) approuver les documents quant à leur adéquation avant diffusion ;
b) revoir, mettre à jour si nécessaire les documents ;
c) assurer que les modifications et le statut de la version en vigueur des documents sont identifiés;
d) assurer la disponibilité sur les lieux d'utilisation des documents applicables ;
e) assurer que les documents restent lisibles et facilement identifiables ;
f) assurer que les documents d'origine extérieure sont identifiés et que leur diffusion est maîtrisée ;
g) empêcher toute utilisation non intentionnelle de documents périmés, et les identifier de manière adéquate s'ils sont conservés dans un but quelconque.

2.3.4 ACHATS

2.3.4.1 Spécifications d'achat

Le titulaire/demandeur doit s'assurer que le produit acheté est conforme aux spécifications d'achat.

Pour ce faire, il doit déterminer la maîtrise qu'il entend exercer sur un fournisseur et déterminer la vérification devant être appliquée aux produits fournis ou les autres activités nécessaires pour s'assurer que le produit acheté satisfait les spécifications d'achat. Le type et l'étendue de la maîtrise appliquée au fournisseur et au produit acheté doivent dépendre de l'incidence du produit acheté sur la conformité du produit final.

Les documents d'achat doivent contenir des données décrivant le produit acheté, sa référence et mentionner le cas échéant la version applicable des spécifications d'achat.

Le fabricant doit s'assurer de la qualité des matières intervenant dans la fabrication des produits pour lesquels il est titulaire du droit d'usage de la Marque NF :

. matières premières nécessaires à la fabrication de la composition vinylique (cas d'un extrudeur formulateur)
. composition vinylique (extrudeur achetant celle-ci à un producteur)
. matière retraitée ou recyclée

Par exemple : contrôles définis et réguliers à la réception ou certificat de conformité à des spécifications techniques des fournisseurs ou un cahier des charges.

Pour les extrudeurs achetant la matière à un producteur, un certificat d'analyse doit accompagner chaque lot livré.

Pour les extrudeurs achetant du film de plaxage, un certificat d'analyse doit être délivré pour chaque lot livré ou une attestation de conformité à un cahier des charges qui doivent comporter à minima : épaisseur du film, allongement à la rupture, résistance à la traction, couleur, brillance, stabilité à 100°C et analyse de la feuille de recouvrement.

Les contrôles effectués doivent donner lieu à enregistrements avec mention des critères d'acceptation et des décisions prises en cas de non-conformité.

2.3.4.2 Sous-traitance de fabrication NF

Les opérations de sous-traitance sont régies par les principes suivants :

- le titulaire, demandeur de la sous-traitance est responsable de la conformité des produits certifiés NF suivant les dispositions des Règles de certification sachant qu'en cas de non-conformité, les vérifications nécessaires sont entreprises chez le fabricant ou le demandeur de la sous-traitance en fonction des dispositions qualité adoptées pour cette sous-traitance,
- les opérations de sous-traitance devront avoir reçu l'accord préalable du LNE et devront être clairement enregistrées en tant que telles chez le fabricant effectuant la sous-traitance et chez le demandeur de la sous-traitance (en particulier, n° de lot et identification du fabricant demandeur de la sous-traitance, contrôles effectués),
- les commandes doivent décrire clairement le produit commandé (référence, caractéristiques techniques, quantités, délais,...). Celles-ci doivent faire références aux spécifications techniques du cahier des charges et le cas échéant indiquer éventuellement la demande de certificat d'analyse.

2.3.5 IDENTIFICATION ET TRACABILITE

Le demandeur/titulaire doit prévoir des instructions pour l'identification du produit avec un marquage en conformité avec les exigences du § 2.4. ci-après,

La traçabilité est une exigence de la marque NF, en conséquence l'identification unique des produits doit être maitrisée au cours de toutes les phases de la production en définissant les règles adoptées et les moyens appropriés.
Cette identification doit permettre d'assurer la traçabilité et de retrouver l'historique du produit afin de remonter aux lots de matières utilisées, aux enregistrements de contrôles effectués à la réception, en cours de fabrication et sur produit final.

Le demandeur/titulaire doit également déterminer l'état des produits par rapport aux exigences de surveillance et de mesure tout au long de la production (depuis la réception jusqu'au produit fini) et conserver les informations documentées nécessaires à la traçabilité.

Dans le cadre de la présente marque NF, les lots de fabrication sont définis au § 1.2 des présentes règles de certification pour l'ensemble des fabricants.

Dans le cas d'utilisation d'extrudeuse à plusieurs sorties, la traçabilité doit être assurée par sortie et permettre de différencier chaque sortie.

2.3.6 MAITRISE DE LA PRODUCTION

Les opérations de réalisation des activités de production doivent être maîtrisées à toutes les étapes.
Celles-ci sont à prendre en compte du lancement de fabrication jusqu'au conditionnement du produit fini le cas échéant.

Pour ce faire, il convient que le demandeur/titulaire :

- définisse les moyens de production associés aux types/gammes de produits,
- définisse les paramètres de fabrication pour chaque type/gamme de produit à chaque étape de production,
- prévoit l'accès durant les activités de production aux instructions de réalisation, aux caractéristiques des produits, aux plans de contrôles et aux équipements de surveillance associés,

Les moyens de production correspondants doivent être maintenus et entretenus dans de bonnes conditions.

2.3.7 CONTROLES ET ESSAIS

Les responsabilités et autorités doivent être attribuées aux personnes participant aux contrôles et essais et à la libération du produit conforme.

2.3.7.1 Contrôles et essais à la réception

Le titulaire/demandeur doit s'assurer que les produits achetés sont mis en œuvre après validation de leur conformité aux spécifications d'achat.

Par exemple, contrôles définis et réguliers à la réception ou certificats de conformité à des spécifications techniques des fournisseurs ou cahiers des charges.

Les contrôles effectués doivent donner lieu à enregistrements avec mention des critères d'acceptation et des décisions prises en cas de non-conformité.

2.3.7.2 Contrôles et essais en cours de fabrication et sur produits finis

Le titulaire/demandeur doit mettre en œuvre les dispositions planifiées, aux étapes appropriées pour vérifier que les exigences spécifiées sont satisfaites.

Ainsi, il doit s'assurer que tous les contrôles ou essais requis, comprenant ceux spécifiés à la réception du produit (cf. §2.1.4.1), pendant la fabrication ou sur produits finis (cf. tableau ci-dessous), aient été réalisés aux fréquences définies et que les résultats obtenus démontrent la conformité du produit aux exigences spécifiées.

Le plan de contrôle mis en place doit permettre d'assurer la conformité des produits aux exigences spécifiées définies au § 2.1. Il doit comporter au minimum les contrôles des caractéristiques ci-dessous.

Ces contrôles doivent donner lieu à enregistrements avec mention des critères d'acceptation et des décisions prises en cas de non-conformité.

L'expédition des produits au client ne doit pas être effectuée avant l'exécution satisfaisante de toutes les dispositions planifiées.

- **<u>Extrusion des profilés :</u>**

Le plan de contrôle mis en place doit permettre d'assurer la conformité des produits aux spécifications définies au § 2.1. Il doit comporter au minimum les contrôles des caractéristiques suivantes selon les méthodes d'essais décrites au §2.1.2.2 :

En cours de fabrication :

- aspect,
- masse linéique,
- conformité des dimensions aux plans de contrôle des profilés,
- pour les profilés plaxés : contrôle visuel de la qualité de dépose et de répartition de la colle, de la position du film et sa qualité d'application et contrôle de la tenue à l'arrachement en bout de barre.

Sur produits finis (selon l'application) :

- caractéristiques en traction (éventuellement sous-traité),
- retrait,
- résistance au choc, (la méthode NF T 54-405 peut être utilisée, la méthode de la norme ISO 6603 étant la méthode de référence en cas de problème)
- vérification de la couleur.

Les autres essais (cf. §2.1.2.1) peuvent être considérés comme des essais de type (qualification pour l'utilisation de nouvelle composition, nouvel équipement de production, nouveau type, …).

Les fréquences doivent être définies par les extrudeurs et doivent à minima répondre aux exigences suivantes lorsque celles-ci sont applicables au type de profilé contrôlé :

Caractéristiques	**Fréquence minimale**
Aspect, masse linéique et dimensions	Au démarrage et 1 fois par poste et par extrudeuse
Traction	1 fois par mois, sur un profilé (pour chaque essai mensuel, prélever une référence différente pour le groupe profilé/composition/extrudeuse)
Retrait	1 fois par campagne et au moins 1 fois par semaine
Choc	1 fois par campagne et au moins 1 fois par semaine Et 1 fois/48h pour les profilés plaxés
Colorimétrie	1 fois par poste et par extrudeuse
Transmission lumineuse	1 fois par campagne et au moins 1 fois par semaine
Résistance au pelage	1 fois par poste / type de film / géométrie de profilé plaxés
Comportement après échauffement selon 150°C/30min ou 70°C 24h ou RALGZ716(120°C/ 30min)	1 fois par 24h / type de film / géométrie de profilé plaxés.

Dans le cas des extrusions à plusieurs sorties, les essais de choc, retrait et masse linéique doivent être effectués sur les profilés issus de chaque sortie.

Les résultats doivent être enregistrés pour chaque lot correspondant.

- **Production des compositions vinyliques :**

Les extrudeurs formulant eux-mêmes leurs compositions vinyliques doivent prévoir dans leur plan de contrôle, la vérification des caractéristiques d'identification de la matière.
Les fréquences doivent être définies par les extrudeurs formulateurs et doivent à minima répondre aux exigences suivantes :

Caractéristiques	Fréquence minimale

Masse volumique	1 fois par mois et par composition
Taux de cendres[1]	
Temps de stabilité thermique (DHC) [1]	
Température de ramollissement Vicat	1 fois par an et par composition[2]

[1] Non applicable, pour les compositions vinyliques vierges non résistantes aux UV destinées aux couches internes des profilés.
[2] Pour les nouvelles compositions cette fréquence est appliquée après validation de la valeur initiale déclarée (par contrôles de 10 lots produits)

Les résultats doivent être enregistrés pour chaque lot correspondant.

2.3.7.3 Enregistrements des contrôles et essais

Les documents relatifs aux contrôles et essais doivent être établis et conservés pour apporter la preuve de la conformité aux exigences des présentes règles de certification. Ces documents doivent rester lisibles, faciles à identifier et accessibles.

Le demandeur/titulaire s'assure de l'identification, le stockage, la protection, l'accessibilité, la durée de conservation et l'élimination des documents relatifs aux contrôles et essais.

2.3.7.4 Cas de la sous-traitance des essais

Pour l'extrusion des profilés La sous-traitance de l'essai de traction est possible à condition qu'elle n'entraîne pas de perturbation dans le processus de fabrication (en raison de délai de réponse par exemple).
Pour la production des compositions vinyliques La sous-traitance de l'essai de Vicat est possible à condition qu'elle n'entraîne pas de perturbation dans le processus de fabrication (en raison de délai de réponse par exemple).

Les conditions de sous-traitance doivent être formalisées (définition du sous-traitant, fréquence d'essais, délais de réponse demandés, communication des résultats par écrit, procédure à suivre en cas de non-conformité).

Dans ce cas, le LNE se réserve le droit d'auditer le laboratoire sous-traitant pour vérifier la conformité des dispositions prévues.

2.3.8 MAITRISE DES EQUIPEMENTS DE CONTROLE, DE MESURE ET D'ESSAI

Principes de l'étalonnage

L'étalonnage consiste à comparer les valeurs indiquées par un appareil de mesure ou un système de mesure, et les valeurs connues correspondantes données par un étalon.

La valeur de l'étalon doit être reliée à la valeur de l'étalon national par une chaîne ininterrompue d'étalonnages décrits par des documents (traçabilité).

Modalités d'étalonnage des appareils de mesure ou des systèmes de mesure

Deux cas peuvent se présenter :

- Le laboratoire du titulaire possède ses propres étalons, raccordés aux étalons nationaux à une fréquence définie, et effectue lui-même les étalonnages de ses appareils,

- Le laboratoire du titulaire fait étalonner ses appareils par un prestataire de service, accrédité COFRAC ou équivalent selon le pays d'origine du demandeur/titulaire pour les étalonnages concernés. Si le prestataire n'est pas accrédité COFRAC ou équivalent selon le pays d'origine du demandeur/titulaire, il doit dans tous les cas posséder des étalons référencés et raccordés régulièrement aux étalons nationaux pour les étalonnages concernés.

Le demandeur/titulaire dispose des équipements adaptés pour assurer des résultats valables.

Gestion des équipements de mesure :

Les équipements de mesure doivent être :

- étalonnés ou vérifiés à intervalles spécifiés ou avant leur utilisation, par rapport à des étalons de mesure reliés à des étalons de mesure internationaux ou nationaux (lorsque ces étalons n'existent pas, la référence utilisée pour l'étalonnage doit faire l'objet d'un enregistrement),
- identifiés afin de pouvoir déterminer la validité de l'étalonnage,

L'incertitude sur la valeur de l'étalon doit être suffisamment faible par rapport à l'incertitude que l'on peut attendre de l'appareil de mesure ou du système de mesure à étalonner.

En outre, le titulaire/demandeur doit évaluer la validité des résultats de mesure antérieurs lorsqu'un équipement se révèle non conforme aux exigences Le titulaire/demandeur doit entreprendre les actions appropriées sur l'équipement et sur tout produit affecté. Ces actions doivent être enregistrées. Les enregistrements des résultats d'étalonnage et de vérification doivent être conservés.

Ces prescriptions s'appliquent également à tout laboratoire indépendant auquel il confierait tout ou partie des mesures de contrôle interne.

2.3.9 MAITRISE DU PRODUIT NON CONFORME

Le titulaire/demandeur doit assurer que tout produit non conforme aux exigences spécifiées est identifié et maîtrisé afin qu'il ne puisse être utilisé ou livré de façon non intentionnelle.

Le titulaire/demandeur doit traiter un produit marqué NF non conforme suivant l'une des manières suivantes :
- en menant les actions permettant d'éliminer la non-conformité
- en autorisant son utilisation, sa libération ou son acceptation par dérogation : dans ce cas, les accords préalables du client et du LNE doivent être obtenus
- en menant les actions permettant d'empêcher son utilisation (rebut par exemple).

Les responsabilités et autorités doivent être attribuées aux personnes participant à l'évaluation et au traitement du produit non conforme.

Le demandeur/titulaire doit conserver les informations documentées décrivant la non-conformité aux exigences spécifiées, et son traitement.

2.3.10 ACTIONS CORRECTIVES

Le demandeur/titulaire/définit les exigences et conserve des preuves des actions réalisées pour :

a) procéder à la revue des non-conformités (y compris les réclamations du client),
b) déterminer la ou les cause(s) de non-conformités,
c) évaluer le besoin d'entreprendre des actions pour que les non-conformités ne se reproduisent pas,
d) déterminer et mettre en œuvre les actions nécessaires,
e) examiner l'efficacité des actions mises en œuvre,
f) enregistrer les résultats des actions mises en œuvre,

Des enregistrements mettant en évidence les réclamations sur les produits certifiés et leur traitement doivent être effectués et conservés.

2.3.11 Préservation du produit

2.3.11.1 Stockage

Le demandeur/titulaire doit prévoir des aires ou des locaux de stockage désignés afin d'empêcher l'endommagement ou la détérioration du produit lorsqu'il est en attente d'utilisation ou de livraison.

Pour détecter toute détérioration, l'état du produit en stock doit être évalué à intervalles définis et appropriés.

2.3.11.2 Conditionnement

Le demandeur/titulaire doit maîtriser les processus d'emballage, de conditionnement et de marquage autant qu'il est nécessaire pour assurer la conformité aux exigences spécifiées.

2.3.12 Conditions de fabrication

Les profilés PVC doivent être fabriqués pour les parties visibles avec des compositions vinyliques admises à la marque NF et résistantes aux UV qu'elles soient fabriquées par l'extrudeur formulateur ou fournies par un producteur.

Dans le cas des lames bicolores, les 2 compositions utilisées doivent être admises à la marque NF.

2.3.13 Utilisation de matière retraitée ou recyclée

Conformément aux critères d'utilisation définis dans la NF T 54-405 :

- L'utilisation de matières retraitées d'origine interne est acceptable dans la mesure où il est vérifié que leur emploi ne modifie pas les caractéristiques mécaniques du profilé.
- L'utilisation de matières retraitées d'origine externe ou de matières recyclées est autorisée pour les couches internes et pour les couches externes non visibles, dans le cas des profilés coextrudés (cf. §1.1).

Dans le cas d'un recours à la sous-traitance pour convertir ses profilés ou chutes en matière retraitée, l'extrudeur décrira dans une procédure les moyens de maîtrise de la traçabilité et les enregistrements associés.

Dans le cas de matière retraitée d'origine interne élaborée à partir de chute collectée auprès d'ateliers extérieurs, un certificat d'analyse doit être fourni avec le lot de matière. Ce certificat d'analyse doit comporter à minima Vicat et Masse volumique. Les dispositions mises en place pour cette collecte sont maitrisées et précisées dans une procédure interne au demandeur.

2.4. EXIGENCES CONCERNANT LE MARQUAGE

Le marquage fait partie intégrante de la certification d'un produit.

Au-delà de l'identification d'un produit certifié et de sa traçabilité, le marquage d'un produit par le logo NF assure une meilleure protection des utilisateurs et permet la défense des titulaires contre les usages abusifs et les contrefaçons.

Sans préjudice des sanctions prévues aux Règles Générales de la marque NF, toute annonce erronée des caractéristiques certifiées et tout usage frauduleux du logo NF expose le titulaire à des poursuites pour fraude et/ou publicité mensongère.

La reproduction et l'apposition des logos d'AFNOR, d'AFNOR Certification, du LNE est strictement interdite sans accord préalable de ces organismes.

Le titulaire s'engage à respecter la charte graphique de la marque NF.

Le produit certifié NF fait l'objet d'une désignation et d'une identification distinctes de celles des produits non certifiés NF. Le titulaire ne doit faire usage du logo NF que pour distinguer les produits certifiés NF et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion avec d'autres produits et en particulier des produits non certifiés NF.

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au LNE tous les documents où il est fait état de la marque NF.

RAPPEL :
L'article R 433-2 du Code de la Consommation stipule que :
« Lorsqu'il est fait référence à la certification dans la publicité, l'étiquetage ou la présentation de tout produit ou service ainsi que sur les documents commerciaux de toute nature qui s'y rapportent, les informations qui suivent doivent obligatoirement être portées à la connaissance du consommateur ou de l'utilisateur :

- *Le nom ou la raison sociale de l'organisme certificateur ou la marque de garantie,*
- *La dénomination du référentiel de certification utilisé, Les modalités selon lesquelles le référentiel de certification peut être consulté ou obtenu. »*

2.4.1. MARQUAGE DU PRODUIT CERTIFIE NF

Chaque profilé certifié doit comporter de façon permanente, visible et pérenne le logo NF conforme aux exigences de la charte graphique et en accord avec les normes spécifiques et la réglementation en vigueur.

CERTIFIÉ PAR LNE
NF

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

Sur le produit, en cas de difficultés techniques et/ou matérielles de reproduction du logo NF conformément à la charte graphique, la mention « CERTIFIE PAR LNE » ainsi que l'intitulé de l'application « PRODUITS EXTRUDES A BASE DE COMPOSITIONS VINYLIQUES NON PLASTIFIEES POUR USAGES EXTERIEURS» peuvent être omis. Ce logo est défini au §1.3 des présentes règles de certification.

Le logo NF doit être accompagné sur le produit des indications suivantes :

⓪ - le logo NF et le numéro de l'application 132
① - un repère permettant l'identification du titulaire de la marque NF et de l'usine productrice (numéro d'ordre du fabricant attribué lors de la notification de certification par le LNE)
② - la désignation commerciale du profilé ou sigle du fabricant et le code identifiant l'application, soit :

CL	=	lame de clôture	P	=	persienne
PG	=	porte de garage	PC	=	persienne coulissante
VR	=	volet roulant	BP	=	barrière piscine
VB	=	volet battant	CP	=	couverture piscine
VF	=	volet à la française	RPT	=	rupture de pont thermique
J	=	jalousie	RM	=	revêtements muraux
DIV	=	divers			

Si deux applications sont possibles pour le même profilé, les 2 codes sont apposés sur la lame.

③ - une codification permettant d'assurer la traçabilité du produit
(par exemple : le n° de lot de fabrication (cf. définition en partie 1 § 1.2.) et la date de fabrication (année : 2 derniers chiffres du millésime, et n° de semaine et n° de jour), cette codification devant être formalisée dans les documents qualité du fabricant.
④ - la matière utilisée (code matière définie par le LNE) et le type de matière.
⑤ - Il est recommandé de compléter la suite d'information précitée par le codage constitué par les informations suivantes.

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

Les dimensions de ce marquage et les moyens utilisés sont laissés à l'appréciation du fabricant dans la limite de la lisibilité des informations portées.

Ce marquage devra être effectué sur les profilés sur la ligne d'extrusion.

Pour les profilés plaxés ou laqués, le marquage doit pouvoir être lisible après plaxage ou laquage.

Lorsque le fabricant des profilés assemble lui-même les profilés, le marquage est effectué au minimum sur la lame finale.

A titre indicatif, l'ensemble de ce marquage pourra être fait sous forme linéaire selon le schéma ci-après.

NF 132	XXX	000-VR	XXXXX -	B-PVC-U	80/2600/850/3/10
⓪	①	②	③	④	⑤

A titre dérogatoire, lorsque l'utilisation du logo NF présente des difficultés techniques et/ou matérielles, il est autorisé de marquer sur le profilé certifié, en lettres capitales de même hauteur que le reste du marquage, les lettres NF droit entre parenthèses : (NF).

La version anglaise « certified by LNE » est disponible auprès du LNE.

2.4.2. MARQUAGE SUR L'EMBALLAGE DU PRODUIT CERTIFIE NF OU SUR LE DOCUMENT D'ACCOMPAGNEMENT DU PRODUIT (Y COMPRIS ETIQUETTES)

CERTIFIÉ PAR LNE
NF

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

Le logo NF doit être accompagné sur le conditionnement unitaire (ensemble de profilés) ou sur le document d'accompagnement du produit des indications suivantes :

- le logo NF conforme à la charte graphique, tel que défini ci-dessus
- la référence au site internet www.marque-nf.com ou www.lne.fr
- le nom de l'organisme certificateur et son adresse
- le numéro d'identification du titulaire et de l'usine productrice
- la désignation commerciale du produit figurant sur le certificat
- les principales caractéristiques certifiées
  - Température de ramollissement Vicat
  - Aspect - couleur
  - Module d'élasticité en flexion
  - Retrait
  - Résistance au choc (si réalisable)
  - Durabilité

Le choix de présentation et du format de cette fiche est laissé à l'initiative du fabricant.
A titre indicatif, un modèle est donné ci-après pour un profilé :

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

www.marque-nf.com ou www.lne.fr

LNE
1 rue Gaston Boissier
75015 PARIS

• Identification du titulaire :
- Nom - adresse :
- n° identification NF :

• identification du produit :
- référence commerciale :
- n° de lot :

CONFORME A LA NORME NF T 54-405

PRINCIPALES CARACTERISTIQUES CERTIFIEES
- Température de ramollissement Vicat
- Aspect - couleur
- Module d'élasticité en flexion
- Retrait
- Résistance au choc
- Durabilité

2.4.3. MARQUAGE SUR LA DOCUMENTATION (DOCUMENTS TECHNIQUES ET COMMERCIAUX, AFFICHES, PUBLICITES, SITES INTERNET, ETC…)

Les références à la Marque NF dans la documentation (confirmations de commandes, factures, bordereaux de livraison, dépliants publicitaires, catalogues, etc…) doivent être effectuées de façon à ce qu'il n'existe aucun risque de confusion entre les produits certifiés et les autres.

La reproduction de la marque NF sur la documentation et dans la publicité doit être réalisée conformément aux exigences de la charte graphique (voir marquage illustré au paragraphe 2.4.2).

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au LNE tout document commercial où il est fait état de la Marque, y compris lors des modifications de ces documents.

Le titulaire doit communiquer, sur demande du LNE, tout document dans lequel il est fait référence, directement ou indirectement, à la marque NF.

2.5 ENGAGEMENTS DU DEMANDEUR/TITULAIRE

Le demandeur/titulaire s'engage d'une manière générale à donner au LNE les moyens de procéder aux opérations nécessaires au bon déroulement de l'évaluation et au suivi de son dossier et en particulier à :

- répondre en permanence aux exigences définies par les présentes règles de certification, et à mettre en œuvre les changements nécessaires dans les délais prescrits par le LNE en cas d'évolution des règles de certification,

- communiquer aux représentants habilités par le LNE les informations et documents de travail nécessaires au bon déroulement de l'évaluation;

- ne communiquer que des informations dont le demandeur/titulaire s'assure qu'elles sont loyales et sincères ;

- désigner un responsable en qualité d'interlocuteur privilégié du LNE ;

- désigner les destinataires au sein de la société pour la réception des rapports d'essais et d'audit du LNE et à informer le LNE des modifications à prendre en compte en cas de changement de destinataire au sein de la société ou d'adresse de messagerie électronique ;

- présenter aux représentants habilités du LNE le personnel affecté aux différentes missions ;

- donner toute instruction à son personnel pour que celui-ci collabore avec les représentants habilités du LNE, et accepte de participer à tout entretien ;

- mettre à la disposition des représentants habilités du LNE les moyens d'accès et de transport à l'intérieur des sites et lieux d'intervention, y compris les sites des sous-traitants le cas échéant ;

- informer les représentants habilités du LNE des dispositions et consignes de sécurité et d'hygiène applicables aux sites et lieux d'intervention et à son personnel et mettre à leur disposition les éventuels équipements nécessaires à leur respect ;

- régler au LNE les sommes dues au titre de l'évaluation, conformément aux conditions financières définies et acceptées par le demandeur/titulaire

- Autoriser la présence d'un observateur qui est tenu au respect de la confidentialité. Cet observateur peut être imposé au LNE par des normes ou des accords dont il est signataire. La présence de cet observateur fait systématiquement l'objet d'une information au demandeur/titulaire par le LNE préalablement à l'audit.

- prendre les dispositions nécessaires en cas de non-conformité, dans les délais précisés par le LNE,

- retourner au responsable d'audit, les fiches de non-conformité dûment complétées, dans un délai de 3 semaines à compter du dernier jour de l'audit,

- mettre en œuvre les actions nécessaires pour permettre la délivrance du certificat dans un délai maximal de 11 mois après l'audit initial. Passé ce délai, un nouvel audit initial devra avoir lieu avant certification,

- transmettre au laboratoire de la marque les échantillons prélevés dans les conditions définies en parties 3 et 4.

Il incombe également au titulaire d'un certificat de :

- apposer la marque NF sur les seuls produits couverts par les certificats délivrés par le LNE et conformes aux exigences applicables ;

- réserver la dénomination commerciale du produit aux seuls produits couverts par les certificats délivrés par le LNE et conformes aux exigences applicables ;

- communiquer préalablement au LNE toute modification du produit ou toute information susceptible d'affecter la conformité aux exigences des présentes règles, les modalités d'évaluation étant définies en partie 4,
- tenir à dispositions du LNE toute donnée ou information nécessaire pour établir et maintenir le certificat ;

- conserver un enregistrement de toutes les réclamations dont le titulaire a eu connaissance concernant la conformité du(des) produit(s) aux exigences de certification et mettre ces enregistrements à la disposition du LNE sur demande, et
  - prendre toute action appropriée en rapport avec ces réclamations et les imperfections constatées dans les produits qui ont des conséquences sur leur conformité aux exigences de la certification,
  - documenter les actions entreprises.

- cesser toute référence à la certification des produits concernés et cesser d'utiliser l'ensemble des moyens de communication y faisant référence en cas de suspension, réduction, retrait ou refus de renouvellement du certificat,

- d'autoriser, la réalisation des évaluations de suivi pendant la durée de validité du certificat, sur la base de la fréquence précisée en partie 4 ainsi que toute évaluation complémentaire dûment justifiée.

- de faire des déclarations sur la certification en cohérence avec la portée du certificat,

- de ne pas utiliser la certification délivrée par le LNE d'une manière qui puisse nuire au LNE, ni faire de déclaration sur la certification de ses produits que le LNE puisse considérer comme trompeuse ou non autorisée ;

- de reproduire les certificats dans leur intégralité, y compris les annexes en cas de fourniture à un tiers.

LABORATOIRE NATIONAL DE MÉTROLOGIE ET D'ESSAIS

Organisme certificateur mandaté par
AFNOR Certification

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

Rev. 19 – Février 2022

PROCESSUS D'OBTENTION DE LA CERTIFICATION

DEMANDEUR	LNE	COMITE DE MARQUE
Constitution du dossier de demande : . demande du droit d'usage de la marque (§ 3.1.1.) . documents à fournir (§ 3.1.2.)		
	Examen de la demande de certification (§ 3.2.1.)	
Actions correctives (éventuelles)	Vérifications en usine . audit qualité (§ 3.2.2.et 3.2.3.) . prélèvements (§ 3.1.3.) . essais (§ 3.2.4.)	
		Examen de la demande par le comité de Marque (§ 3.2.5.)
Actions complémentaires à engager	Décision et notification (§ 3.2.6.)	
	Processus de surveillance (partie 4)	

Avant de faire sa demande, le demandeur doit s'assurer qu'il remplit, au moment de la demande, les conditions définies dans les présentes règles (référentiel) de certification et notamment la partie 2, concernant son produit et les sites concernés.

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

A défaut du respect de ces règles, le demandeur/titulaire s'expose à l'interruption ou la suspension de l'instruction de son dossier. Notamment, il n'est en aucun cas possible de faire référence à la marque NF, avant l'obtention du droit d'usage de la marque NF, ou de présenter à la certification des produits contrefaits.

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 la certification 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 (formulaire n° 1a) et est à adresser au LNE.

Elle précise les produits présentés lors de la demande de certification:

a) Pour les demandes de certification de composition (producteur ou extrudeur formulateur)

La demande précise la référence commerciale de la (ou des) composition(s) soumise(s) à la certification.

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

La demande ne peut être retenue que si les contrôles prévus en partie 2 des présentes règles ont été effectués préalablement sur au moins 10 échantillons prélevés lors de la production pour chaque composition vinylique objet de la demande.

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 certifiée NF et commercialisée sur le territoire français.

Il est désigné comme "mandataire".

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

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

b) Pour les demandes de certification de profilés PVC-U ou PVC-UE

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

La demande précise les références des profilés soumis lors de la demande, permettant de définir les gammes de profilés et les profilés de référence (cf. §1.2 partie 1) :

- **<u>Gamme de profilés</u> (cf. §1.2 partie 1):**

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

  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.

La demande ne peut être retenue que si les contrôles prévus en partie 2 des présentes règles ont été effectués préalablement sur au moins 10 échantillons prélevés lors de la production pour chaque profilé objet de la demande).

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 la certification 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.

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.

Il est désigné comme "mandataire".

Préalablement à l'apposition de la Marque NF, toute modification apportée à la gamme définie lors de la demande 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 (producteur ou formulateur)

- Lettre type de demande de certification (formulaire n°1a) reproduite sur papier à entête du producteur établie selon modèle joint (avec son annexe co-signée et le mandat associé co-signé (selon l'exemple du formulaire n°1d) 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 pour laquelle la marque NF est demandée (formulaire 1c).
- Eventuellement dossier technique relatif aux caractéristiques de durabilité (§ 3.2.4.1)
- Organigramme du(des) site(s) concerné(s) par la demande (fonctions et effectifs),
- Le(s) site(s) est-il filiale d'un groupe ? A-t-il des filiales ? (si oui, préciser)
- Présentation des activités du(des) site(s) concerné(s) par la demande
- Description des moyens de production utilisés dans le cadre de la fabrication des produits certifiés pour le(s) sites(s) concerné(s)
- Description des moyens de contrôles du(des) site(s)
- Si l'entreprise est certifiée ISO 9001, les documents suivants sont à transmettre :
    - Manuel et/ou plan(s) qualité (le cas échéant),
    - Description des différents processus avec définition des entrants, sortants, activités prises en compte dans chaque processus
    - Certificat de conformité du système de management de la qualité dont le périmètre et le champ inclut les sites et activités concernés par la marque NF et en cours de validité,
- Dans tous les cas, descriptif des dispositions de management de la qualité mises en place :
    - Descriptif du déroulement de la fabrication (étapes de transformation, flux matière) et plan de contrôle associé (précision des mesures et essais effectués et de leur fréquence).
- Dossier technique :
    - Nomenclature des produits et fiche technique des composants
    - Résultats des essais de validation de la conception effectués par le fabricant sur le produit objet de la demande,
    - Les enregistrements des résultats des essais d'autocontrôle sur au moins 10 prelevements de chaque composition (cf. § 3.1.1a).
    - Description du banc de contrôle final
    - Définition précise d'un lot de fabrication (cf. définition partie 1, § 1.2) appliquée par le demandeur
    - Le projet de marquage du produit et de l'emballage

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

3.1.2.2. Documents à fournir par l'extrudeur

- Lettre type de demande de certification (formulaire n° 2a) reproduite sur papier à entête de l'extrudeur établie selon modèle joint (avec son annexe co-signée et le mandat associé co-signé (selon l'exemple du formulaire n°1d) dans le cas des demandes situées hors de l'Espace Economique Européen)
- Fiche de renseignements généraux (formulaire 2 b)
- Fiche d'identification des profilés pour lesquels la marque NF est demandée : formulaires 2 c-d-e-f-g (selon l'application)
- Organigramme du(des) site(s) concerné(s) par la demande (fonctions et effectifs),
- Le(s) site(s) est-il filiale d'un groupe ? A-t-il des filiales ? (si oui, préciser)
- Présentation des activités du(des) site(s) concerné(s) par la demande
- Description des moyens de production utilisés dans le cadre de la fabrication des produits certifiés pour le(s) sites(s) concerné(s)
- Description des moyens de contrôles du(des) site(s)
- Si l'entreprise est certifiée ISO 9001, les documents suivants sont à transmettre :
    - Manuel et/ou plan(s) qualité (le cas échéant),
    - Description des différents processus avec définition des entrants, sortants, activités prises en compte dans chaque processus
    - Certificat de conformité du système de management de la qualité dont le périmètre et le champ inclut les sites et activités concernés par la marque NF et en cours de validité,
- Dans tous les cas, descriptif des dispositions de management de la qualité mises en place :
    - Descriptif du déroulement de la fabrication (étapes de transformation, flux matière) et plan de contrôle associé (précision des mesures et essais effectués et de leur fréquence).
    - Descriptif du déroulement de la fabrication et plan de contrôle associé (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.)
    -
- Dossier technique :
    - dessin à l'échelle 1 de tous les profilés (à communiquer par mail de préférence : image format word ou .bmp)
    - Les enregistrements des résultats des essais d'autocontrôle sur au moins 10 échantillons de chaque profilés (cf. § 3.1.1b).
    - méthode employée pour l'essai de transmission lumineuse (descriptif ou schéma à fournir pour applications volets et persiennes) ;
    - Définition précise d'un lot de fabrication (cf. définition partie 1, § 1.2) appliquée par le demandeur
    - le projet de marquage du produit et de l'emballage
    - Pour les profilés en PVC-U plaxés : le film utilisé doit faire l'objet d'une déclaration, ainsi que la colle.
    - Pour les profilés en PVC-U laqués : la laque utilisée doit faire l'objet d'une déclaration

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

FORMULAIRE N° 1a

DEMANDE DE CERTIFICATION 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 Environnement Sécurité et Performance
1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS CEDEX 15

OBJET : Demande de certification 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 la certification 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,
pour les applications (1) :

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

<Option en cas de modification d'un produit certifié :>

Les produits objet de la présente demande dérivent du produit certifié NF par les modifications suivantes : *(exposé des modifications).*

Ce produit remplace le produit certifié : … ☐ *non* ☐ *oui référence du produit*

Ce nouveau produit objet de la présente demande est identifié sous les références suivantes : …….

Je déclare que les produits faisant l'objet de la présente demande sont, pour les autres caractéristiques, strictement conformes au produit déjà certifié NF et fabriqués dans les mêmes conditions.

Option en cas de demande de maintien :

Cette demande concerne également les produits commercialisés par …… sous les références …… (cf. formulaire de demande de maintien jointe).

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.

J'atteste que ces produits satisfont aux exigences réglementaires qui leurs sont applicables et m'engage à ne pas présenter à la certification de produits contrefaits.

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 (cf. 2.4.1)

ANNEXE FORMULAIRE N°1a

ANNEXE A LA DEMANDE DE CERTIFICATION D'UNE COMPOSITION (1)

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

qui accepte les conditions du mandat ci-joint, à agir en mon nom sur le territoire français pour toutes questions relatives à l'usage de la marque NF.

Option :Je demande à ce titre, que les frais qui sont à ma charge lui soient facturés directement. Par la présente, elle 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. Elle doit être accompagnée d'un mandat co-signé (cf. exemple de formulaire 1d)
(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 du demandeur :**

Adresse du demandeur :
Interlocuteur :
Téléphone :
Site internet de la société ou du(des) site(s) concerné(s) par la demande :
e-mail :
Site certifié ISO 9001 : Oui ☐ Non ☐

- **Coordonnées du (ou des) correspondant(s) pour la réception des rapports d'essais et d'audit du LNE par courrier électronique :**

Nom de l'interlocuteur	Fonction	e-mail	Rapport audit	Rapport d'essais

NB : le LNE conserve un document original constitué par une édition authentifiée du document envoyé, sur une période de 30 ans.
Le LNE suit ses procédures de sécurité pour son réseau informatique interne, mais ne peut être tenu pour responsable pour tout problème survenant lors du transfert électronique du document, en particulier au niveau de la confidentialité et de l'intégrité, ce que vous reconnaissez expressément.

- **Adresse de facturation** (si différente de l'adresse mentionnée au niveau de la raison sociale du demandeur), avec engagement si différent du demandeur

……
……

- **Localisation des différentes étapes de fabrication**

	Coordonnées du site responsable de chaque étape *	Effectif du site concerné par la certification	Superficie du site
Conception			
Fabrication (détail si nécessaire de la fabrication externalisée)			
Contrôle final			
Marquage			
Conditionnement			
Stockage			

Tout aspect non effectué par le demandeur fait l'objet d'un contrat définissant les responsabilités respectives avec son prestataire

Marque commerciale :

Propriétaire de la marque commerciale * :

Liste des distributeurs, responsables de la mise sur le marché, dont le nom figure sur l'emballage * :

Fait à
le

Signature

* indiquer la raison sociale, l'adresse, l'interlocuteur, le téléphone, l'e-mail si différent du demandeur.

FORMULAIRE N° 1c

CARACTERISTIQUES[1] DE LA COMPOSITION VINYLIQUE
FICHE TECHNIQUE

Référence commerciale
(avec précision de la présentation : poudre et/ou granulés) :

- Type de stabilisant :

Composition opaque ou composition translucide :

Caractéristiques de référence :

- Masse volumique (kg/m3) suivant NF EN ISO 1183-1 :

- Taux de cendres (%)
suivant NF EN ISO 3451-5 [2] :

- Déhydrochloruration (DHC) (min.) [2]
. suivant NF EN ISO 182-2 à 200°C :
. suivant NF EN ISO 182-3 et -4 à 200°C :

- Température de ramollissement VICAT (°C)
suivant NF EN ISO 306 –méthode B-50 :
. éprouvette monobloc :
. éprouvettes empilées :

- Module d'élasticité en flexion (MPa) suivant NF EN ISO 178
niveau retenu :
. valeur nominale de référence :
préparation des éprouvettes à partir de plaque pressée:
préparation des éprouvettes à partir de profilés :

- Résistance au choc traction (kJ/m2) :
suivant NF EN ISO 8256

- Couleur :

- Caractéristiques de colorimétrie (L* / a* / b*)
(§ 2.1.3. des présentes règles) :

Nom du demandeur

Date

Cachet et signature

[1] les valeurs de référence peuvent être réajustées une fois après certification sur la base de données statistiques de contrôle de production, la nouvelle valeur nominale restant dans les tolérances initiales
[2] 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° 1d
EXEMPLE DE MANDAT
(A établir sur papier à en-tête du demandeur/mandataire)

Liste de renseignements à fournir :

- Raison sociale : _____
- Adresse : _____
- Pays : _____
- Téléphone : _____ Télécopie : _____
- N° SIRET : _____ Code NAF : _____
- Nom et qualité du représentant légal : _____
- Nom et qualité du correspondant (si différent) : _____
- Numéro d'identifiant TVA : _____
- Adresse électronique du correspondant : _____
- Adresse électronique de la société : _____
- Site internet : _____

Identification des fonctions incombant au mandataire à faire figurer dans le mandat entre demandeur/titulaire et mandataire

Demandeur/Titulaire : .....

Mandataire :.....

Exigences minimales devant apparaître dans le mandat :

- missions et responsabilités associées
- aspects financiers (facturation au titre de la marque NF)
- réclamations
- interlocuteur de l'organisme certificateur

Mandat :

Le mandat doit être répertorié dans le système qualité du demandeur/titulaire.

Copie du mandat en langue française ou anglaise doit être joint à la demande de certification cosignée.

Le respect des dispositions du mandat est vérifié lors des audits.

Date du mandat initial

Cosignature du représentant du mandataire et du demandeur

FORMULAIRE N° 2 a

DEMANDE DE CERTIFICATION DE PROFILES 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 Environnement Sécurité et Performance
1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS CEDEX 15

OBJET : Demande de certification 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.

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

Option en cas de modification d'un produit certifié :

Les produits objet de la présente demande, dérivent du produit certifié NF par les modifications suivantes : *(exposé des modifications).*

Ce produit remplace le produit certifié : …….. ☐ *non* ☐ *oui référence du produit*

Ce nouveau produit objet de la présente demande est identifié sous les références suivantes : …….

Je déclare que les produits faisant l'objet de la présente demande sont, pour les autres caractéristiques, strictement conformes au produit déjà certifié NF et fabriqués dans les mêmes conditions.

Option en cas de demande de maintien :

Cette demande concerne également les produits commercialisés par …… sous les références …… (cf. formulaire de demande de maintien jointe).

La présente demande de certification 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.

J'atteste que ces produits satisfont aux exigences réglementaires qui leurs sont applicables et m'engage à ne pas présenter à la certification de produits contrefaits.

Date

Cachet et signature
du demandeur

ANNEXE FORMULAIRE N°2a

ANNEXE A LA DEMANDE DE CERTIFICATION DE PROFILES (1)

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

qui accepte les conditions du mandat ci-joint, à agir en mon nom sur le territoire français pour toutes questions relatives à l'usage de la marque NF.

Option : Je demande à ce titre, que les frais qui sont à ma charge lui soient facturés directement. Par la présente, elle 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. Elle doit être accompagnée d'un mandat co-signé (cf. exemple de formulaire 1d)
(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 du demandeur :**

Adresse du demandeur :
Interlocuteur :
Téléphone :
Télécopie :
e-mail :

- **Coordonnées du (ou des) correspondant(s) pour la réception des rapports d'essais et d'audit du LNE par courrier électronique :**

Nom de l'interlocuteur	Fonction	e-mail	Rapport audit	Rapport d'essais

NB : le LNE conserve un document original constitué par une édition authentifiée du document envoyé, sur une période de 30 ans.
Le LNE suit ses procédures de sécurité pour son réseau informatique interne, mais ne peut être tenu pour responsable pour tout problème survenant lors du transfert électronique du document, en particulier au niveau de la confidentialité et de l'intégrité, ce que vous reconnaissez expressément.

- **Adresse de facturation** (si différente de l'adresse mentionnée au niveau de la raison sociale du demandeur), avec engagement si différent du demandeur

……
……

- **Localisation des différentes étapes de fabrication**

	Coordonnées du site responsable de chaque étape *
Conception	
Fabrication (détail si nécessaire de la fabrication externalisée)	
Contrôle final	
Marquage	
Conditionnement	
Stockage	

Tout aspect non effectué par le demandeur fait l'objet d'un contrat définissant les responsabilités respectives avec son prestataire

Marque commerciale :

Propriétaire de la marque commerciale * :

Liste des distributeurs, responsables de la mise sur le marché, dont le nom figure sur l'emballage * :

Fait à

le

Signature

* indiquer la raison sociale, l'adresse, l'interlocuteur, le téléphone, l'e-mail si différent du demandeur.

FORMULAIRE N° 2c

REFERENCE DES PROFILES OBJET DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION

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 ou Remplir un tableau par application mentionnée au §2.4.1

(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 PROFILES OBJET DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION

Profilés plaxés

Composition vinylique utilisée (référence et producteur) :
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/colle

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 OBJET DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION

Profilés laqués

Composition vinylique utilisée (référence et producteur) :

Caractéristiques déclarées de la laque utilisée :
- Colorimétrie
- Brillance
- Spectre IR
- Extrait sec
- Viscosité

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 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° 2f

REFERENCE DES PROFILES OBJET DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION

Profilés Expansés cellulaires

Formulation déposée :

(indiquer a minima les constituants principaux de la formulation, teneur, fournisseur)

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 PROFILES OBJET DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION

Profilés pour la rupture de pont thermique

Composition vinylique utilisée (référence et producteur) :
Applications visées : Rupture de pont thermique

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

(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	-
Valeur déclarée pour la température Vicat		Niveau déclaré pour le module en flexion		Valeur déclarée pour la masse linéique		Niveau déclaré pour le retrait	

Nom du demandeur

Date

Cachet et signature

3.1.3. ECHANTILLONS A FOURNIR

Cas du producteur:

Le prélèvement est constitué pour chaque composition vinylique soumise à la certification par :

- 30 x 1 m de profilés extrudés, 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. Ces profilés peuvent être adressés par le producteur (en vue notamment des essais de durabilité) ou prélevés lors de l'audit initial.

  Ces profilés doivent être 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.

- 1 kg de granulés prélevés lors de l'audit d'initial ainsi que 3x1m de bandelettes (de 1.5 à 2mm d'épaisseur).

Cas de l'extrudeur et de l'extrudeur formulateur :

Le prélèvement est constitué par 10 x 1m de chaque profilé RPT de référence défini au § 3.1.1.b. et/ou 30 x 1 m de chaque profilé (autres applications) de référence défini au § 3.1.1.b ainsi que 100g de granulés de la (des) composition(s) vinylique(s) du même lot de production.

Si la demande de certification est effectuée conjointement à une demande de certification de la composition utilisée (les prélèvements sont communs aux 2 demandes) ou si les profilés soumis à la certification 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 ; alors les profilés devront 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.

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.

A réception du dossier de demande, le LNE vérifie que :

- toutes les pièces demandées dans le dossier de demande selon § 3.1.2 sont jointes,
- les éléments contenus dans le dossier respectent les exigences des règles de certification.

Le LNE s'assure également de disposer de tous les moyens pour répondre à la demande et peut être amené à demander les compléments d'information nécessaires à la recevabilité du dossier lorsque celui-ci est incomplet.

Dès que la demande est recevable, le LNE organise les contrôles et informe le demandeur des modalités d'organisation (auditeur, durée d'audit, sites audités, laboratoires, produits prélevés, etc …) et le cas échéant le délai attendu pour les éléments complémentaires.

Les contrôles exercés dans le cadre de la marque NF sont les suivants

- les audits de manière à couvrir les différents intervenants au niveau conception, fabrication, assemblage, contrôle qualité, marquage, conditionnement des produits (cf. § 3.2.2 ou 3.2.3).
- les essais sur les produits (cf. 3.2.4),

3.2.2. AUDIT : CAS D'UNE DEMANDE DE CERTIFICATION DE COMPOSITION (PRODUCTEUR)

L'instruction de la demande comporte un audit initial de l'usine où sont fabriqués les compositions présentées à la certification (et également, le cas échéant, l'audit de l'unité de transformation définitive du produit). Elle comporte également, le cas échéant, l'audit sur la base du même référentiel des différents sites intervenants et décrits dans la demande de certification.

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.
Cet audit est effectué par des auditeurs qualifiés par le LNE et qui sont assujettis au secret professionnel.

Cet audit est réalisé avant commercialisation d'une composition objet de la demande de certification.

La langue de l'audit est le français ou l'anglais. A défaut, il appartient à l'entreprise auditée de mettre à disposition de l'auditeur un interprète. Dans ce cas, la durée de l'audit peut être augmentée (accord préalable avec l'entreprise).

Tous les moyens (documents, locaux, installations, équipements) permettant à l'auditeur NF d'effectuer la mission qui lui incombe doivent être mis à sa disposition, ainsi que les personnes compétentes pour la mettre en œuvre.

Le fabricant doit tenir à disposition du responsable d'audit toutes les compositions vinyliques objet de la demande de certification et nécessaires au prélèvement.

Les auditeurs :

- Procèdent à un audit qualité ayant pour but de vérifier l'existence et la mise en œuvre effective du système de management de la qualité mis en place et sa conformité aux exigences qualité de la partie 2 des présentes règles
- Vérifie(nt) que les contrôles exigés dans la partie 2 ont été effectués sur au moins 10 prélèvements (cf. partie 1) de chaque composition de façon à vérifier l'application des fréquences, des modes opératoires et des critères définis par les règles de certification NF et fait (font) procéder en sa présence, à des essais de conformité sur les produits objets de la demande de certification. Ces essais sont effectués de préférence sur la composition prélevée pour essais en laboratoire de la marque.

  NB : les résultats d'essais obtenus lors de l'audit ne préjugent pas des résultats obtenus du laboratoire de la marque.
- Examine(nt) le cas échéant l'application du contrat avec le mandataire et/ou avec les différents sites intervenants et décrits dans la demande de certification.
- Réalisent les prélèvements nécessaires aux essais initiaux (cf §3.1.3) 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 des échantillons prélevés. Ils 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 accompagnés de la fiche de prélèvement, à moins que les auditeurs ne décident de les prendre en charge.
Un échantillon (~10 kgs) témoin parfaitement identifié en présence de l'auditeur doit être conservé par le producteur pendant une durée minimum d'un an.

- Font réaliser en leur présence des essais sur les compositions soumises à la certification (lots prélevés) en vue de vérifier les conditions de réalisation des essais effectués par le producteur.

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

La durée de l'audit sur site est de :

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

La durée de l'audit peut être adaptée en fonction des sites à auditer (accord préalable du demandeur).

Le responsable de l'audit établit un rapport d'audit qu'il remet au demandeur à l'issue de la réunion de clôture précisant notamment l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points conformes à surveiller 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.

Une non-conformité est classée majeure lorsque, sur la base d'évidences objectives :

- il y a présence d'un risque significatif pour la conformité du produit aux exigences spécifiées (exigences formulées par le référentiel, par l'entreprise ou par ses clients),
- ou il y a présence d'un risque significatif pour la capacité du système de management à maîtriser la conformité du produit à une exigence spécifiée,
- ou il y a non-respect systématique ou répété d'une exigence spécifiée.

Dans les autres cas, une non-conformité est classée mineure.

Toute non-conformité notifiée fait l'objet d'une réponse avec analyse des causes, corrections et actions correctives proposées par le demandeur. Un plan d'actions pour répondre à une non-conformité majeure ou mineure est transmis au Responsable d'audit, pour évaluation, dans les 3 semaines qui suivent la fin de l'audit.

Dans le cadre d'une non-conformité majeure :

- Les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de la correction permettant d'éliminer cette non-conformité sont à transmettre avec le plan d'actions.
- Les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de l'action corrective associée à cette non-conformité sont transmises au LNE dans les délais demandés par le LNE.

Dans le cadre d'une non-conformité mineure, les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de la correction permettant d'éliminer cette non-conformité et de l'action corrective associée sont transmises au LNE ou vérifiées sur site au plus tard lors de l'audit suivant, sauf demande spécifique faite par le LNE.

Le rapport complet est adressé par le LNE par messagerie électronique au(x) correspondant(s) désigné(s) par le demandeur, copie le cas échéant au mandataire.

3.2.3. AUDIT :CAS D'UNE DEMANDE DE CERTIFICATION 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 la certification. Elle comporte également, le cas échéant, l'audit de l'unité de transformation définitive du produit ou de finition (laquage et plaxage). Cet audit est effectué par des auditeurs qualifiés par le LNE et qui sont assujettis au secret professionnel.

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

Le fabricant doit tenir à disposition du responsable d'audit tous les modèles/ un modèle de chaque gamme de produit objet de la demande de certification nécessaires au prélèvement.

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 et sa conformité aux exigences qualité définies en partie 2 des présentes règles.
- vérifient que les contrôles exigés dans la partie 2 ont été effectués sur au moins 10 prélèvements (cf. partie 1) de chaque profilé de façon à vérifier l'application des fréquences, des modes opératoires et des critères définis par les règles de certification NF et fait (font) procéder en sa présence, à des essais de conformité sur les produits objets de la demande de certification. Ces essais sont effectués de préférence sur les profilés prélevés pour essais en laboratoire de la marque.

  NB : les résultats d'essais obtenus lors de l'audit ne préjugent pas des résultats obtenus du laboratoire de la marque.
- réalisent les prélèvements nécessaires aux essais de certification dans les ateliers ou magasin de l'extrudeur / extrudeur-formulateur, sur une fabrication industrielle. Ces prélèvements doivent être validés selon le plan de contrôle du fabricant.
  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 échantillons prélevés.
  Ils sont envoyés dans un délai inférieur à 15 jours par/et sous la responsabilité du fabricant au laboratoire chargé d'effectuer les essais accompagnés de la fiche de prélèvement, à moins que l'agent de chargé de l'audit ne décide de les prendre en charge.
- examine(nt) le cas échéant l'application du contrat avec le mandataire et/ou avec les différents sites intervenants et décrits dans la demande de certification. Dans le cas d'utilisation de filière à plusieurs sorties, les essais de conformité doivent être réalisé sur chaque sortie en présence de l'auditeur. Pour les essais réalisés au laboratoire de la marque, le prélèvement sera réalisé sur une seule des sorties.

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

La durée de l'audit sur site est de :

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

La durée de l'audit peut être adaptée en fonction des sites à auditer (accord préalable du demandeur).

Pour un demandeur de la marque NF Produits thermoplastiques et fibres naturelles, la durée d'audit conjoint de la certification NF132 et NF514 est mentionnée dans le référentiel NF514.

Le responsable de l'audit établit un rapport d'audit qu'il remet au demandeur à l'issue de la réunion de clôture précisant notamment l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points conformes à surveiller 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.

Une non-conformité est classée majeure lorsque, sur la base d'évidences objectives :

- il y a présence d'un risque significatif pour la conformité du produit aux exigences spécifiées (exigences formulées par le référentiel, par l'entreprise ou par ses clients),
- ou il y a présence d'un risque significatif pour la capacité du système de management à maîtriser la conformité du produit à une exigence spécifiée,
- ou il y a non-respect systématique ou répété d'une exigence spécifiée.

Dans les autres cas, une non-conformité est classée mineure.

Toute non-conformité notifiée fait l'objet d'une réponse avec analyse des causes, corrections et actions correctives proposées par le demandeur. Un plan d'actions pour répondre à une non-conformité majeure ou mineure est transmis au Responsable d'audit, pour évaluation, dans les 3 semaines qui suivent la fin de l'audit.

Dans le cadre d'une non-conformité majeure :

- Les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de la correction permettant d'éliminer cette non-conformité sont à transmettre avec le plan d'actions.
- Les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de l'action corrective associée à cette non-conformité sont transmises au LNE dans les délais demandés par le LNE.

Dans le cadre d'une non-conformité mineure, les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de la correction permettant d'éliminer cette non-conformité et de l'action corrective associée sont transmises au LNE ou vérifiées sur site au plus tard lors de l'audit suivant, sauf demande spécifique faite par le LNE.

Le rapport complet est adressé par le LNE par messagerie électronique au(x) correspondant(s) désigné(s) par le demandeur, copie le cas échéant au mandataire.

3.2.4. ESSAIS DE CERTIFICATION

3.2.4.1. Cas d'une demande de certification d'une composition (producteur et extrudeur-formulateur)

Les essais de certification d'une composition comportent :

a) des essais sur profilés adressés par le producteur lors de la demande de certification (en vue notamment des essais de durabilité) selon la série d'essais A et B suivant le tableau 1 ci-après.
b) des essais sur les granulés prélevés lors de l'audit du site de production selon la série d'essais C suivant le tableau 1 ci-après.

Ces essais sont effectués par le laboratoire indépendant et sont définis dans le tableau 1 ci-après.

Un rapport contenant les résultats de ces essais est établi par le LNE et adressé par messagerie électronique au(x) correspondant(s) désigné(s) par le producteur/extrudeur-formulateur.
En cas de non-conformité, le fabricant informe le LNE de son analyse des causes et des actions correctives adoptées en précisant le délai associé.

Toute modification apportée à la matière présentée à la certification, avant décision de certification, doit être signalée au LNE qui étudie s'il y a lieu de réaliser des essais complémentaires.

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

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 : 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 à 2 ci-après), avec identification exacte des compositions à tester permettant d'assurer que le dossier communiqué correspond bien à la composition soumise à la certification.

  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 de certification des compositions vinyliques destinées à l'extrusion de profilés PVC-U (Type 1, 2, 3 ou 4)

ESSAIS (méthodes indiquées en partie 2)		ECHANTILLONNAGE	Essais de certification		
			A	B	C
Masse volumique à 23°C		Granulés[1] ou profilés [2] [3]	X	X	X
Taux de cendres A titre indicatif pour les compositions dont L* ≤ 35			X	X	X
Temps de stabilité thermique (D H C)			X	X	X
Température de ramollissement Vicat			X		X
Module d'élasticité en flexion			X		X
Vérification de la couleur		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		
Translucidité (uniquement pour les compositions translucides)		Sur 1 plaque d'épaisseur 1 ± 0.1 mm	X		
Réaction au contact du sulfure d'hydrogène (pour couvertures de sécurité de piscine uniquement)		Sur 1 échantillon de profilé de 20 cm de long	X		
Durabilité (vieillissement 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[4]	X[6]	
	- 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[4]	X[6]	
Durabilité (vieillissement accéléré NF EN 513) [5]	- Evolution des caractéristiques de colorimétrie	sur 1 éprouvette exposée et 1 témoin de 15 cm issus d'un même échantillon de profilé	X[4]	X[6]	
	- Résistance au choc - traction à 23°C	sur 10 éprouvettes exposées issues d'un même échantillon de profilé	X[4]	X[6]	

A : Essais effectués sur chaque composition de référence soumise à la certification, et dans le cas de variante de teinte sur une référence de composition.
B : Pour les variantes de teinte, Essais effectués sur les autres variantes n'ayant pas été testé suivant le (A).
C : Essais sur prélèvement effectué lors de l'audit.
(1) Essais effectués sur chaque composition de référence soumise à la certification,
(2) Essais effectués dans le cas d'une variante de teinte de couleur claire pour applications autres que piscine ;
(3) Caractéristiques d'identification de la composition, Essais sur granulés prélevés lors de l'audit. De plus, pour les compositions vinyliques destinées à l'extrusion de profilés PVC-U plaxés et laqués, seuls ces essais sont applicables.
(4) A l'exclusion des compositions opaques de la face inférieure des profilés bi matière pour application couverture de piscine.
(5) sur décision du fabricant dans le cadre des coloris clairs, non applicable aux coloris non clairs. Toutefois, une confirmation par un vieillissement naturel 1 et 2 ans doit être réalisée. Seul le vieillissement naturel fait foi.
(6) Lorsque dans la demande de la certification, si la composition de référence de coloris clair est accompagnée de variante de teinte (caractéristiques d'identification autres que coloris identiques, nuançage de coloris par la modification du taux et/ou de la nature des pigments de nuançage) les essais de vieillissement à réaliser varieront selon le cas :

- ***1er cas : l'écart colorimétrique de la variante par rapport à la composition de référence respecte :***

$\Delta L^* \leq 2$ et $\Delta a^* \leq 1$ et $\Delta b^* \leq 1{,}6$
il n'y a pas d'essai de vieillissement à réaliser.

- ***2ème cas : l'écart colorimétrique de la variante par rapport à la composition de référence respecte :***

$2 < \Delta L^* \leq 5$ et/ou $\Delta a^* \geq 1$ et/ou $\Delta b^* \geq 1{,}6$
Evolution du coloris par un vieillissement accéléré selon NF EN 513 ou NF EN 16472 (étude comparative par rapport à la composition de référence) doit être effectuée (au choix du demandeur et fonction du type d'application).

- ***3ème cas : l'écart colorimétrique de la variante par rapport à la composition de référence respecte :***

$\Delta L^* \geq 5$
Considéré comme une nouvelle homologation.

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

Les essais de certification à effectuer par le laboratoire indépendant sur les profilés prélevés lors de l'audit sont définis dans les tableaux 2 à 5 ci-après

Toute modification apportée à la gamme présentée à la certification, avant décision de certification, doit être signalée au LNE qui étudie s'il y a lieu de réaliser des essais complémentaires.

TABLEAU 2

Essais pour la certification des profilés PVC-U non décorés et RPT (Type 1 ou 2)

ESSAIS (méthodes indiquées en partie 2)	ECHANTILLONNAGE	ESSAIS DE CERTIFICATION PROFILES	
		A 1er profilé de référence	B Autres profilés de référence
Masse volumique (1)	Profilés	X	
Taux de cendres (1) (6) A titre indicatif pour les compositions dont L* ≤ 35		X	
Température de ramollissement Vicat (1)		X	
Module d'élasticité en flexion (1)		X	
Temps de stabilité thermique DHC (1)		X	
Vérification de la couleur (1)		X	X
Résistance au choc-traction (2)(5)	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(5)	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	

(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 ; pour les autres types de profilés de fermetures (ex : persiennes))
(4) pour les profilés pour protection de piscines (couverture de sécurité uniquement)
(5) Non applicable aux profilés rupture de pont thermique
(6) si coextrusion de PVC-U avec un PVC-U en couche interne alors ces essais sont à réaliser sur le profilé constitué uniquement de la matière de la couche externe.

TABLEAU 3

Essais pour la certification des profilés PVC-U lames solaires pour couvertures de piscine (Type 1 ou 2)

ESSAIS (méthodes indiquées en partie 2)	ECHANTILLONNAGE	ESSAIS DE CERTIFICATION PROFILES	
		A 1er profilé de référence	B Autres profilés de référence
Masse volumique (1)	Mesure sur la face opaque et sur la face translucide	X	
Taux de cendres (1) (3) A titre indicatif pour les compositions dont L* ≤ 35		X	
Température de ramollissement Vicat (1)		X	
Module d'élasticité en flexion (1)		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
Caractéristiques en traction	Sur 5 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long sur la face opaque et la face translucide	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	

(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) si coextrusion de PVC-U avec un PVC-U en couche interne alors ces essais sont à réaliser sur le profilé constitué uniquement de la matière de la couche externe.

TABLEAU 4

Essais pour la certification des profilés PVC-U plaxés (Type 3) et PVC-U laqués (Type 4)

ESSAIS	ECHANTILLONNAGE	ESSAIS DE CERTIFICATION PROFILES	
		A 1er profilé de référence	B Autres profilés de référence
Masse volumique (1)	Profilés	X	
Température de ramollissement Vicat (1)		X	
Module d'élasticité en flexion (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 Et décor (uniquement pour PVC-U plaxés)	Profilés	X	X
Masse linéique		X	X
Epaisseur de la couche de laque (uniquement pour PVC-U laqués)	Sur 3 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé	X	X
Brillance(uniquement pour PVC-U laqués)	Sur une éprouvette	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
Essai de quadrillage(uniquement pour PVC-U laqués)	Sur une éprouvette	X	X
Résistance à la rayure(uniquement pour PVC-U laqués)	Sur une éprouvette	X	X
Résistance au pelage (uniquement pour PVC-U plaxés)	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 vieillissement naturel vieillissement accéléré NF EN 513 ou NF EN 16472	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 ; 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, la certification pourra être prononcée sur la base des résultats obtenus après vieillissement naturel 1 an uniquement dans le cas d'un vieillissement accéléré conforme.

TABLEAU 5

Essais pour la certification des profilés PVC-UE

Le tableau ci-après s'applique aux profilés PVC-UE mono ou bi matière ou aux profilés PVC-U coextrudés avec un noyau en PVC-UE.

ESSAIS		ECHANTILLONNAGE	ESSAIS DE CERTIFICATION PROFILES	
			A 1er profilé de référence	B Autres profilés de référence
Masse volumique (1) (6)		Profilés	X	
Taux de cendres (1) (6) A titre indicatif pour les compositions dont L* ≤ 35		Profilés	X	
Température de ramollissement Vicat (1) (6)		Profilés	X	
Module d'élasticité en flexion (1) (6)		Profilés	X	
Temps de stabilité thermique DHC (1) (6)		Profilés	X	
Résistance au choc-traction (4)(5) (6)		10 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long	X	
Caractéristiques en traction(6)		Sur 5 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long	X	X
Vérification de la couleur (1)		Profilés	X	X
Aspect		Profilés	X	X
Masse linéique		Profilés	X	X
Résistance au choc à 23°C(5)		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 à la rupture en flexion(7)		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 - vieillissement naturel - vieillissement accéléré NF EN 513	Vérification de l'aspect après 1 et 2 ans : - Echelle des gris (pour les couleurs claires) - Colorimétrie - Cotation Delorme	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 à la rupture en flexion(7) après 2 ans	Profilés		

(1) caractéristiques d'identification de la composition
(2) profilés piscine uniquement
(3) profilés fermetures uniquement
(4) 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
(5) Non applicable aux profilés rupture de pont thermique
(6) si coextrusion de PVC-U avec un PVC-UE en couche interne alors ces essais sont à réaliser sur le profilé constitué uniquement de la matière de la couche externe.
(7) profilés application couverture de piscine uniquement et application RPT des profilés PVC-U co-extrudés PVC-UE, si le noyau en PVC-UE a un rôle structurel

3.2.4.3. Cas d'une demande de profilé plaxés

La caractérisation du plaxage est réalisée comme indiqué dans le tableau 6.

TABLEAU 6

Essais pour films de plaxage

Caractéristiques et méthodes d'essais	Echantillons	Essais
Réaction du film face aux rayonnements (Visible, UV et IR) vieillissement selon NF EN 4892-1.2 méthode A cycle 1 *Lab, Delta E, absorption et réflexion solaire, Transmission solaire, Emissivité IR* (à l'initial, à 2000 h et à 4000 h)	1 feuille A4 par sortie et par gamme de coloris	X à titre indicatif
Réaction du film sur des supports de coloration différentes vis-à-vis des rayonnements à l'état neuf Rayonnement visible, UV et IR *Mesure du coefficient d'absorption d'un profilé filmé sur un support de coloris clair et sur un support de coloris foncé* (à l'initial)	1 m de profilé filmé par type de support et par gamme de coloris de film	X à titre indicatif
Caractérisation du film micro IRTF (essai optionnel) vieillissement selon NF EN 4892-1.2 methode A cycle 1 *Epaisseur des différentes couches, Contrôle qualitatif, Identification chimique des couches* (à l'initial et à 4000 h)	1 feuille A4 par sortie et par gamme de coloris	X à titre indicatif
Essais de vieillissement par coloris de film plaxé vieillissement selon NF EN 4892-1.2 méthode A cycle 1 *Delta E, Delta b, Echelle des gris* (à l'initial et à 4000 h)	1 par coloris	X

3.2.5. EXAMEN DE LA DEMANDE PAR LE COMITE DE MARQUE

Le LNE réalise une évaluation des éléments du dossier et réalise le cas échéant des vérifications complémentaires préalables à la présentation au Comité 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 la certification.

La certification de profilé PVC-UE est prononcée sur la base des essais avant vieillissement.

3.2.6. DECISION ET NOTIFICATION

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

a) Accord de la certification
Cette décision peut être accompagnée de conditions suspensives qui définissent les conditions à satisfaire par le demandeur avant que le certificat ne lui soit attribué.

b) Refus de la certification
La décision de certification doit intervenir au plus tard un an après l'audit initial.

En vertu de la décision de certification notifiée par le LNE, AFNOR Certification accorde le droit d'usage de la marque NF.

Lorsque le droit d'usage 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 NF 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.

3.2.7. APPEL CONTRE DECISION

Le demandeur peut contester la décision prise conformément à l'article 11 des Règles générales de la Marque NF. Cette contestation est notifiée par lettre recommandée avec accusé de réception sous 15 jours ouvrés.

Dans un premier temps, le LNE procède au ré-examen du dossier au vue des éléments motivant cette contestation. Il notifie le maintien ou la nouvelle décision au demandeur dans un délai de 30 jours ouvrés.

Dans le cas où le demandeur désire maintenir sa contestation, un appel peut être formulé par le demandeur ou le bénéficiaire de la certification contre la décision du LNE.

Cet appel, non suspensif de la décision du LNE, doit être motivé. Il est notifié par lettre recommandée avec accusé de réception sous 15 jours ouvrés.

Il est instruit par le LNE dans les 30 jours suivant sa réception et donne lieu, lorsqu'il concerne la décision de certification ou les règles de certification, à examen par le comité de marque. Le LNE informe l'auteur de l'appel, dans ces délais, du maintien ou non de sa décision.

En cas de maintien de l'appel après instruction et soumission au comité de marque pour avis, l'appel est présenté au Comité de Certification et de Préservation de l'Impartialité du LNE, qui après examen, propose ses conclusions.

Le traitement de ce dernier appel fait l'objet d'une facturation forfaitaire auprès du demandeur concerné.

La décision finale est notifiée par le LNE à l'entreprise.

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 CERTIFICATION OU EXTENSION DE CERTIFICATION

Référence de la société :

Activités : Extrudeur : Producteur :

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

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		30 x 1m ou 15 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 de certification ou les certifications 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 MONTAUFRAY accompagnés de la présente fiche.

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

Nom et signature
Représentant du fabricant

LABORATOIRE NATIONAL DE MÉTROLOGIE ET D'ESSAIS

Organisme certificateur mandaté par
AFNOR Certification

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

PARTIE 4

PROCESSUS DE SURVEILLANCE DES PRODUITS CERTIFIES MODIFICATIONS ET EVOLUTION

SOMMAIRE

4.1. Processus de surveillance des produits certifiés

4.2. Modifications dans l'organisation de l'entreprise ou du produit certifié et ajout de nouveaux produits

Rev. 19 – Février 2022

PROCESSUS DE SURVEILLANCE

TITULAIRE	LNE	COMITE
Actions correctives (éventuelles)	Vérifications en usine . audit qualité (§ 4.1.1.2.-a et 4.1.2.2.-a) . prélèvements (§ 4.1.1.2.-b et 4.1.2.2.b)	
Actions correctives (éventuelles)	Essais (§ 4.1.3.)	
	Vérifications (éventuelles) dans le commerce (§ 4.1.4.)	
	Réclamations (éventuelles) (§ 4.1.5.)	
		Compte rendu au comité de Marque ou Recommandation du Comité de Lecture (§ 4.1.6.)
	Décision et notification (§ 4.1.7.)	

Pendant toute la durée de la certification, le titulaire doit :

- respecter les exigences définies et les modalités de marquage décrites dans la partie 2, informer systématiquement le LNE de tout changement de caractéristique du produit certifié, et/ou de son organisation susceptible d'avoir une incidence sur la certification, et respecter les exigences définies:
  - modifications concernant le titulaire (§ 4.2.1.)
  - transfert du lieu de production (§ 4.2.2.)
  - modification du produit admis (§ 4.2.3.)
  - cessation temporaire de production (§ 4.2.4.)
  - cessation définitive de production ou abandon d'un droit d'usage (§ 4.2.5.)
- informer le LNE de toute demande d'évolution de sa certification : nouveaux produits (§ 4.2.3.)

En outre, le LNE se réserve le droit de faire effectuer tout contrôle qu'il estime nécessaire suite :
- A une modification concernant le produit certifié ou l'organisation qualité des différents sites intervenants et décrits dans le dossier initial de demande de certification.
- A des réclamations, contestations, litiges dont il aurait connaissance et relatifs à l'usage de la Marque NF.

4.1. PROCESSUS DE SURVEILLANCE DES PRODUITS CERTIFIES

Le LNE organise la surveillance des produits certifiés.

Le premier audit de suivi a lieu au plus tard 6 mois après la décision de certification.

Cette surveillance a pour but de contrôler le respect par le fabricant des exigences des présentes règles de certification.

Les modalités de surveillance sont également fonction des décisions prises suite aux contrôles précédents.

4.1.1. CAS DES PRODUCTEURS DE COMPOSITIONS VINYLIQUES

Les dispositions suivantes s'appliquent aux producteurs ; pour les extrudeurs – formulateurs, les vérifications sont effectuées dans le cadre des vérifications pour les profilés (voir § 4.1.2)

Audit

Il est effectué au moins un audit **tous les 3 ans** du site principal de fabrication et du site en charge du contrôle final des produits certifiés avec prélèvements des compositions admises.

Le LNE définit au cas par cas le ou les sites à auditer en complément et la fréquence associée, parmi les différents sites intervenants et décrits dans le dossier initial de demande de certification.

Des audits supplémentaires peuvent être effectués sur proposition du comité de marque ou sur initiative du LNE, notamment selon les non conformités liées aux caractéristiques matières constatées lors des suivi extrudeurs ou selon les fréquences de fabrication et utilisation dans le cadre du suivi des extrudeurs (compositions pas utilisées dans le cadre de la marque NF132).

Les examens effectués portent principalement sur les modifications intervenues, le cas échéant, depuis l'audit précédent, au niveau de la fabrication, des modalités de contrôles et sur toute modification éventuelle relative à l'organisation du système de management de la qualité.

Cet audit qualité est réalisé 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.
L'audit comporte obligatoirement la vérification des exigences spécifiques de la marque NF (cf. § 2.2. partie 2).

Lors de chaque audit, il est effectué un prélèvement de produits pour essais au laboratoire de la marque (cf. §2.1.2.1 e) du présent référentiel .) d'environ 1 kg de chaque composition admise à la marque NF qui ont été validés selon le plan de contrôle du fabricant ainsi que des bandelettes/profilés (de 1.5 à 2mm d'épaisseur) représentant au moins 500 g de chaque composition admise à la marque NF qui ont été validés selon le plan de contrôle du fabricant .

Ils doivent être accompagnés des indications permettant d'identifier le lot de fabrication.

Ils sont marqués par l'auditeur d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement et envoyés dans un délai inférieur à 15 jours par/et sous la responsabilité du fabricant au laboratoire de la marque chargé d'effectuer les essais à moins que l'auditeur ne décide de les prendre en charge.

Au cours de l'audit, l'auditeur fait procéder en sa présence, à des essais de conformité des compositions admises, en vue de vérifier les conditions de réalisation des contrôles effectués par le fabricant. A savoir, à minima, les essais du plan de contrôle mentionné au paragraphe 2.3.2.6.. Ces essais sont effectués sur le même lot que celui prélevé pour essais au laboratoire de la marque.

NB : les résultats d'essais obtenus lors de l'audit ne préjugent pas des résultats obtenus du laboratoire de la marque.

L'auditeur peut, avec l'accord du fabricant, prendre copie de tout document qu'il estime nécessaire.

Les rapports d'audits de l'organisme de certification du système de management de la qualité doivent être communiqués à l'auditeur ou consultés sur place.

La durée de l'audit sur site est de :

Titulaire	Durée d'audit sur site (en jours)
Producteur possédant jusqu'à 5 compositions admises	1,5
Producteur possédant plus de 5 compositions admises	2

La durée de l'audit peut être adaptée :
- en fonction des sites à auditer selon les exigences du §3.2.1 (accord préalable du titulaire),
- si un titulaire a plusieurs mandataires,
- si plusieurs titulaires ont recours au même sous-traitant.

Le responsable de l'audit établit un rapport d'audit qu'il remet au titulaire à l'issue de la réunion de clôture précisant notamment l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points conformes à surveiller 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 (cf. b -4.1.2).

Une non-conformité est classée majeure lorsque, sur la base d'évidences objectives :
- il y a présence d'un risque significatif pour la conformité du produit aux exigences spécifiées (exigences formulées par le référentiel, par l'entreprise ou par ses clients),

- ou il y a présence d'un risque significatif pour la capacité du système de management à maîtriser la conformité du produit à une exigence spécifiée,
- ou il y a non-respect systématique ou répété d'une exigence spécifiée.

Dans les autres cas, une non-conformité est classée mineure.

Toute non-conformité notifiée fait l'objet d'une réponse avec analyse des causes, corrections et actions correctives proposées par le titulaire. Un plan d'actions pour répondre à une non-conformité majeure ou mineure est transmis au Responsable d'audit, pour évaluation, dans les 3 semaines qui suivent la fin de l'audit.

Dans le cadre d'une non-conformité majeure :

- Les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de la correction permettant d'éliminer cette non-conformité sont à transmettre avec le plan d'actions.
- Les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de l'action corrective associée à cette non-conformité sont transmises au LNE dans les délais demandés par le LNE.

Dans le cadre d'une non-conformité mineure, les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de la correction permettant d'éliminer cette non-conformité et de l'action corrective associée sont transmises au LNE ou vérifiées sur site au plus tard lors de l'audit suivant, sauf demande spécifique faite par le LNE.

Le rapport complet est adressé au titulaire, copie le cas échéant au mandataire, par le LNE.

4.1.2. CAS DES EXTRUDEURS et EXTRUDEURS FORMULATEURS

Audit

Il est effectué au moins deux audits par an du site principal de fabrication des profilés et du site en charge du contrôle final des produits certifiés.

Le LNE définit au cas par cas le ou les sites à auditer en complément et la fréquence associée, parmi les différents sites intervenants et décrits dans le dossier initial de demande de certification.

Les examens effectués portent principalement sur les modifications intervenues, le cas échéant, depuis l'audit précédent, au niveau de la fabrication, des modalités de contrôles et sur toute modification éventuelle relative à l'organisation du système de management de la qualité.

Cet audit qualité est réalisé 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.

La vérification des dispositions de management qualité comporte obligatoirement lors de chaque audit, la vérification des exigences spécifiques de la marque NF (cf. § 2.3. partie 2)

Lors de chaque audit, il est effectué :
- un ou plusieurs prélèvement de produits pour essais au laboratoire de la marque afin de s'assurer de la validité des résultats obtenus par le fabricant, de manière à prélever tous les types de compositions (PVC rigide, plaxés, laqués, expansé cellulaire) sur une année.

Les prélèvements portent sur 10 m de profilés RPT ou 30m de profilés autre application choisis qui ont été validés selon le plan de contrôle du fabricant ainsi que 100g de granulés de la composition vinylique du même lot de production et de façon à alterner les gammes et les compositions.
Des produits à la marque NF doivent être obligatoirement disponibles lors de la visite (avec identification des n° de lot ou date de fabrication).

Les échantillons prélevés doivent être accompagnés des indications permettant d'identifier les lots de composition et de profilé (n° de lot de fabrication - date de fabrication...).

Ils sont marqués par l'auditeur d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement et envoyés dans un délai inférieur à 15 jours, par/et sous la responsabilité du fabricant au laboratoire de la marque chargé d'effectuer les essais à moins que l'auditeur ne décide de les prendre en charge.

Au cours de l'audit, l'auditeur fait procéder en sa présence, à des essais de conformité des profilés admis, en vue de vérifier les conditions de réalisation des contrôles effectués par le fabricant. A savoir, à minima, les essais du plan de contrôle mentionné au paragraphe 2.3.2.6. Ces essais sont effectués de préférence sur le type prélevé pour essais en laboratoire de la marque.

Dans le cas d'utilisation de filière à plusieurs sorties, les essais de conformité doivent etre réalisé sur chaque sortie en présence de l'auditeur. Pour les essais réalisés au laboratoire de la marque, le prélèvement sera réalisé sur une seule des sorties.

NB : les résultats d'essais obtenus lors de l'audit ne préjugent pas des résultats obtenus du laboratoire de la marque.

L'auditeur peut, avec l'accord du fabricant, prendre copie de tout document qu'il estime nécessaire.

En cas de constat de non-conformité aux spécifications des normes de référence et/ou aux exigences des règles, les lots concernés devront être identifiés et isolés en attente de décision.
Le cas échéant, le fabricant pourra décider de mettre ces lots au rebut.

Les causes de non-conformité devront être recherchées et les actions correctives devront être prises. Ces dispositions devront être communiquées au LNE.

Toutefois, cette fréquence est réduite à une par an au 1er semestre de chaque année, après avis du comité de marque, au bout de 2 ans après admission si :

- Le site de fabrication est certifié ISO 9001 : 2015 pour la fabrication des profilés NF dont le périmètre et le champ inclut les sites et activités concernés par la marque NF et en cours de validité,
- Aucune non-conformité n'est constatée sur les caractéristiques physiques et/ou mécaniques (hors caractéristiques matières dans le cas d'un extrudeur non formulateur) en usine et/ou au laboratoire de la marque.

Cette fréquence peut être ramenée à 2 par an en cas de non-conformité constatée et après consultation éventuelle du comité de marque.

Des audits supplémentaires peuvent être effectués sur proposition du comité de marque ou sur initiative du LNE.

Les rapports d'audits de l'organisme de certification du système de management de la qualité doivent être communiqués à l'auditeur ou consultés sur place.

La durée de l'audit sur site est de :

Titulaire	Durée d'audit sur site (en jours)
Extrudeur	1,5
Extrudeur formulateur	2

La durée de l'audit peut être adaptée :
- en fonction des sites à auditer selon les exigences du §3.2.1 (accord préalable du titulaire),
- si un titulaire a plusieurs mandataires,
- si plusieurs titulaires ont recours au même sous-traitant.

Pour un titulaire admis à la marque NF Produits thermoplastiques et fibres naturelles, la durée d'audit conjoint NF132 et NF514 sur site est mentionnée dans le référentiel NF514.

Le responsable de l'audit établit un rapport d'audit qu'il remet au titulaire à l'issue de la réunion de clôture précisant notamment l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points conformes à surveiller 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 (cf. b -4.1.2).

Une non-conformité est classée majeure lorsque, sur la base d'évidences objectives :
- il y a présence d'un risque significatif pour la conformité du produit aux exigences spécifiées (exigences formulées par le référentiel, par l'entreprise ou par ses clients),
- ou il y a présence d'un risque significatif pour la capacité du système de management à maîtriser la conformité du produit à une exigence spécifiée,
- ou il y a non-respect systématique ou répété d'une exigence spécifiée.

Dans les autres cas, une non-conformité est classée mineure.

Toute non-conformité notifiée fait l'objet d'une réponse avec analyse des causes, corrections et actions correctives proposées par le titulaire. Un plan d'actions pour répondre à une non-conformité majeure ou mineure est transmis au Responsable d'audit, pour évaluation, dans les 3 semaines qui suivent la fin de l'audit.

Dans le cadre d'une non-conformité majeure :
- Les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de la correction permettant d'éliminer cette non-conformité sont à transmettre avec le plan d'actions.
- Les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de l'action corrective associée à cette non-conformité sont transmises au LNE dans les délais demandés par le LNE.

Dans le cadre d'une non-conformité mineure, les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de la correction permettant d'éliminer cette non-conformité et de l'action corrective associée sont transmises au LNE ou vérifiées sur site au plus tard lors de l'audit suivant, sauf demande spécifique faite par le LNE.

Le rapport complet est adressé au titulaire, copie le cas échéant au mandataire, par le LNE.

4.1.3. ESSAIS au laboratoire de la marque

4.1.3.1. Essais sur composition vinylique (prélevé chez le producteur)

Les essais effectués par le laboratoire de la marque sur les prélèvements effectués lors des audits sont définis en partie 2 §2.1.2.1.

Le LNE adresse par messagerie électronique au(x) correspondant(s) désigné(s) par le titulaire un rapport d'essais sur prélèvements réalisés lors de l'audit.

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

4.1.3.2. Essais sur profilés

Les essais effectués par le laboratoire de la marque sur les prélèvements effectués lors des audits et/ou dans le circuit de distribution sont définis dans les tableaux ci-après.

Le LNE adresse par messagerie électronique au(x) correspondant(s) désigné(s) par le titulaire un rapport d'essais sur prélèvements réalisés lors de l'audit.

NOTE IMPORTANTE :

En cas de résultats non conformes détectés par le LNE, le fabricant doit appliquer les dispositions prévues en partie 2 § 2.3.2. (Maîtrise du produit non conforme) pour l'information de ses clients et le rappel des produits.

Le titulaire informe le LNE des éventuelles actions correctives adoptées suite aux non-conformités relevées. En cas de non-conformité matière, le titulaire doit collecter auprès du producteur de matière les actions correctives adoptées.

TABLEAU 1

Essais sur profilés PVC-U non décorés (Type 1 ou 2)

ESSAIS (méthodes indiquées en partie 2)	ECHANTILLONNAGE	Profilés opaques Toutes applications	Profilés translucides pour couvertures de sécurité piscine	profilés bicolores pour couvertures de sécurité piscine
Masse volumique (1)	Profilés	X	X	Sur faces opaque et translucide
Taux de cendres (1) A titre indicatif pour les compositions dont L* ≤ 35		X	X	
Température de ramollissement Vicat (1)		X	X	
Module d'élasticité en flexion (1)		X	X	
Temps de stabilité thermique (DHC) (1) (1 fois par an)		X	X	
Vérification de la couleur (1)		X	X	
Aspect		X	X	Sur lame complète
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	Sur lame complète
Retrait	Sur 3 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé	X	X	
Transmission lumineuse (opacité)	Sur éprouvettes de 50 cm de long permettant d'avoir un tablier d'environ 50 x 50 cm	X (2)		
Réaction au contact du sulfure d'hydrogène	Sur un échantillon de profilé de 20 cm de long	X	X	Sur face translucide
Durabilité (vieillissement naturel)	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	X	Lame complète exposition face translucide

(1) caractéristiques d'identification de la composition
(2) pour les profilés dont la mesure de transmission lumineuse est nécessaire suivant leurs usages (cas des volets roulants et persiennes)

TABLEAU 2

Essais pour profilés PVC-U plaxés (Type 3)

ESSAIS	ECHANTILLONNAGE
Masse volumique (1)	Profilés
Température de ramollissement Vicat (1)	
Module d'élasticité en flexion (1)	
Vérification de la couleur (1)	
Décor	
Aspect	
Masse linéique	
Caractéristiques en traction (4)	Sur 5 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long (face non plaxée)
Résistance au choc à 23°C	Sur 10 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé
Retrait (100°C)	Sur 3 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé
Résistance thermique	Sur une éprouvette
Résistance au pelage	Sur 4 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé
Transmission lumineuse (opacité) (3)	Sur éprouvettes de 50 cm de long permettant d'avoir un tablier d'environ 50 x 50 cm
Durabilité (vieillissement naturel).	sur 1 éprouvette de 50 cm et 1 témoin de 15 cm issus d'un même échantillon de profilé (pour chaque durée d'exposition)

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

TABLEAU 3

Essais pour profilés PVC-U laqués (Type 4)

ESSAIS	ECHANTILLONNAGE
Masse volumique (1)	Profilés
Température de ramollissement Vicat (1)	
Module d'élasticité en flexion (1)	
Vérification de la couleur (1)	
Aspect	
Masse linéique	
Epaisseur de la couche de laque	Sur 3 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé
Brillance	Sur une éprouvette
Caractéristiques en traction	Sur 5 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long (face non laquée)
Résistance au choc à 23°C	Sur 10 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé
Retrait (100°C)	Sur 3 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé
Résistance thermique	Sur une éprouvette
Essai de quadrillage	Sur une éprouvette
Résistance à la rayure	Sur une éprouvette
Transmission lumineuse (opacité) (3)	Sur éprouvettes de 50 cm de long permettant d'avoir un tablier d'environ 50 x 50 cm
Durabilité (vieillissement naturel)	sur 1 éprouvette de 50 cm et 1 témoin de 15 cm issus d'un même échantillon de profilé (pour chaque durée d'exposition)

(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 et persiennes)

TABLEAU 4

Essais pour profilés PVC-UE

Le tableau ci-après s'applique aux profilés PVC-UE mono ou bi matière ou aux profilés PVC-U coextrudés avec un noyau en PVC-UE.

ESSAIS	ECHANTILLONNAGE
Vérification de la couleur (1)	Profilés
Aspect	Profilés
Masse linéique	
Résistance au choc à 23°C	Sur 10 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé
Retrait (75°C)	Sur 3 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé
Réaction au contact du sulfure d'hydrogène (2)	Sur un échantillon de profilé de 20 cm de long
Absorption d'eau (2)	Sur un échantillon de profilé de 1 m de long
Résistance en flexion	Profilés
Transmission lumineuse (3)	Sur éprouvettes de 50 cm de long permettant d'avoir un tablier d'environ 50 x 50 cm
Durabilité (vieillissement naturel)	sur 1 éprouvette de 50 cm et 1 témoin de 15 cm issus d'un même échantillon de profilé (pour chaque durée d'exposition)

(1) caractéristiques d'identification de la composition
(2) profilés piscine uniquement
(3) profilés fermetures uniquement
(4) uniquement si couche externe en PVC-U

TABLEAU 5

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

ESSAIS (méthodes indiquées en partie 2)	ECHANTILLONNAGE
Masse volumique (1)	Profilés
Taux de cendres (1) A titre indicatif pour les compositions dont L* ≤ 35	
Température de ramollissement Vicat (1)	
Module d'élasticité en flexion (1)	
Temps de stabilité thermique DHC (1)	
Vérification de la couleur (1)	
Aspect	
Masse linéique	
Caractéristiques en traction	Sur 5 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé de 1 m de long
Retrait	Sur 3 éprouvettes issues d'un même échantillon de profilé
Durabilité (vieillissement naturel)	sur 1 éprouvette de 50 cm et 1 témoin de 15 cm issus d'un même échantillon de profilé (pour chaque durée d'exposition)

(1) caractéristiques d'identification de la composition

4.1.4. VERIFICATIONS DANS LE COMMERCE

En complément aux dispositions précédentes, il peut être effectué sur demande du LNE des vérifications au niveau du circuit de distribution. Les résultats sont communiqués au titulaire concerné.

4.1.5. RECLAMATIONS

En cas de réclamations d'utilisateurs, les contrôles peuvent comporter des prélèvements ou essais sur les lieux de commercialisation ou d'utilisation des produits admis (dans ce cas, le titulaire est invité à se faire représenter pour assister aux prélèvements et aux essais).

4.1.6. COMPTE RENDU AU COMITE DE MARQUE

Une synthèse de l'ensemble des contrôles effectués est présentée au moins une fois par an au comité de Marque par le LNE.

Les documents examinés au cours de chaque séance du Comité de Marque doivent être présentés sous forme anonyme.

Des sanctions peuvent éventuellement être proposées par le Comité de Marque.

4.1.7. DECISION ET NOTIFICATION

Sur la base des résultats des contrôles effectués et des propositions éventuelles du Comité de Marque ou recommandations du comité de lecture LNE, le LNE notifie au titulaire l'une des décisions suivantes:

a) Maintien de la certification avec demande éventuelle d'actions correctives

b) Maintien de la certification avec mise en demeure de faire cesser dans un délai donné les infractions constatées accompagnée ou non d'un accroissement des contrôles, des essais, des audits (pouvant être réalisés de façon inopinée).

c) Suspension de la certification (la durée de suspension a une durée maximale de 6 mois renouvelable 1 fois. Au-delà de ce délai, le retrait de la certification est prononcé).

d) Retrait de la certification.

Dans le cas des sanctions b), c) et d), les frais des vérifications supplémentaires sont à la charge du titulaire, quels que soient leurs résultats. Les décisions sont exécutoires à compter de leur notification.

Dans le cas d'une infraction grave aux règles de certification, et à titre conservatoire, le LNE peut, après constatation certaine de l'infraction, prendre toute décision prévue ci-dessus. Il est rendu compte des décisions ainsi prises au Comité de Marque.

Les certificats sont renouvelés par période de 3 ans.
Lorsque la décision intervient avant l'échéance du certificat, le certificat renouvelé a une durée supérieure à 3 ans.

4.1.8. APPEL CONTRE DECISION

Le titulaire peut contester la décision prise conformément à l'article 11 des Règles générales de la marque NF. Cette contestation est notifiée par lettre recommandée avec accusé de réception sous 15 jours ouvrés.

Dans un premier temps, le LNE procède au ré-examen du dossier au vue des éléments motivant cette contestation. Il notifie le maintien ou la nouvelle décision au demandeur dans un délai de 30 jours ouvrés.

Dans le cas où le titulaire désire maintenir sa contestation, un appel peut être formulé par le bénéficiaire de la certification contre la décision du LNE.

Cet appel, non suspensif de la décision du LNE, doit être motivé. Il est notifié par lettre recommandée avec accusé de réception sous 15 jours ouvrés.

Il est instruit par le LNE dans les 30 jours suivant sa réception et donne lieu, lorsqu'il concerne la décision de certification ou les règles de certification, à examen par le comité de marque. Le LNE informe l'auteur de l'appel, dans ces délais, du maintien ou non de sa décision.

En cas de maintien de l'appel après instruction et soumission au comité de marque pour avis, l'appel est présenté au Comité de Certification et de Préservation de l'Impartialité du LNE, qui après examen, propose ses conclusions.

Le traitement de ce dernier appel fait l'objet d'une facturation forfaitaire auprès du demandeur concerné.

La décision finale est notifiée par le LNE à L'Entreprise.

4.2. MODIFICATIONS DANS L'ORGANISATION DE L'ENTREPRISE OU DU PRODUIT CERTIFIE ET EVOLUTIONS DE LA CERTIFICATION

4.2.1. MODIFICATION CONCERNANT LE TITULAIRE

En cas de fusion, liquidation ou absorption du titulaire, tous les droits d'usage de la Marque dont il pourrait bénéficier cessent de plein droit (cf. article 4 des Règles générales de la marque NF). Le titulaire doit informer sans délai le LNE de toute décision susceptible d'entraîner à terme soit une modification juridique de la société, soit un changement de raison sociale.

Le non respect de cette obligation constatée par le LNE peut conduire à une suspension ou un retrait du droit d'usage de la marque NF. Il appartient au LNE d'examiner, après consultation éventuelle du Comité de Marque, les modalités d'une nouvelle certification éventuellement demandée.

En cas de fusion ou d'absorption n'entraînant qu'un changement de raison sociale de la société, sans modification du produit, du process de fabrication, des moyens matériels et humains, de l'organisation qualité et des modalités de contrôles, alors le certificat NF pourra être mis à jour à réception du courrier d'information sur papier à en-tête de la nouvelle raison sociale.

En cas de changement de mandataire, la demande selon formulaires 1a-b-c-d partie 3 ou formulaires 2 est à adresser au LNE. Une instruction complète est réalisée par le LNE. La procédure d'instruction peut être simplifiée au vu des conclusions du dernier audit, des derniers résultats d'essais dans le cas où le produit objet de la demande est identique au précédent modèle certifié. La notification de la modification est notifiée au titulaire sans consultation du comité de marque sauf en cas de problème particulier où l'avis du comité sera nécessaire.

En cas de désignation d'un mandataire supplémentaire, la demande selon formulaires 1a-b-c-d partie 3 ou formulaires 2 est à adresser au LNE. Une instruction complète est réalisée par le LNE. La procédure d'instruction peut être simplifiée au vu des conclusions du dernier audit, des derniers résultats d'essais dans le cas où les conditions de fabrication et de contrôle sont inchangées par rapport au modèle précédemment admis. La notification de la modification est notifiée au titulaire sans consultation du comité de marque sauf en cas de problème particulier où l'avis du comité sera nécessaire.

4.2.2. MODIFICATION CONCERNANT LES SITES COUVERTS PAR LA CERTIFICATION

Avant tout transfert total ou partiel d'une activité décrite dans le dossier d'admission, le titulaire doit informer le LNE par écrit, des nouvelles modalités envisagées. A compter de la date du transfert il doit cesser de faire état de la marque jusqu'à décision du LNE.

La décision du LNE intervient après audit du nouveau site et, le cas échéant, présentation au Comité de Marque et/ou comité de lecture LNE (maintien de la certification ou instruction d'une nouvelle demande, avec essais réduits ou complets selon le cas).

4.2.3. MODIFICATION DU PRODUIT ADMIS

Les produits certifiés NF doivent être conformes au dossier technique qui a fait l'objet de la demande d'admission, en tenant compte des observations éventuellement formulées à l'occasion de l'accord de la certification.

Toute modification (y compris les modifications relatives aux moyens de fabrication et de contrôle et au système de management qualité mis en place pouvant avoir une influence déterminante sur la conformité de la production) que le titulaire souhaite apporter aux produits déjà admis doit être signalée par écrit au LNE. De plus, le titulaire doit signaler le cas échéant les certificats « distributeur » correspondants.

La modification est instruite comme indiqué dans le tableau ci-après et ne peut être mise en œuvre qu'après accord transmis par le LNE qui doit informer le titulaire des modalités d'instruction (acceptation ou exécution de contrôles préalables ou transmission au Comité de Marque) dans un délai n'excédant pas 30 jours.

Les échantillons nécessaires à la réalisation des essais sont envoyés par/et sous la responsabilité du titulaire au laboratoire de la marque chargé d'effectuer les essais. Ils doivent être marqués de façon à les authentifier ultérieurement et être accompagnés des indications permettant l'identification des lots de matière ayant servi à leur fabrication (cas des profilés).

Dans le cas d'une nouvelle référence commerciale d'un modèle déjà admis à la marque NF (composition vinylique ou profilé), la demande de maintien selon l'annexe 1 et 2 de la présente partie doit être adressé au LNE qui procèdera à l'instruction de la demande et notifiera l'extension d'admission sans consultation du comité de marque.

Dans le cas où le produit couvert par la demande d'évolution a fait l'objet d'un maintien du droit d'usage de la marque NF, le dossier de demande doit comporter une nouvelle demande de maintien conjointement signée par le titulaire et le distributeur.

4.2.3.1. Modification des compositions vinyliques certifiées

Toute modification, qui entraine ou non un changement des caractéristiques d'identification de la composition par rapport à celles définies dans le dossier technique fourni lors de l'admission, nécessite une demande de modification. Cette demande doit être adressée au LNE (cf. formulaires 1 a et 1c) et peut donner lieu à la réalisation d'essais de vérification.

En particulier :

Pour la modification des caractéristiques colorimétriques d'une couleur claire :

. si les nouvelles valeurs nominales de L*, a*, b*, sont dans la fourchette de tolérance de la composition initiale (L* ± 1 ; a ± 0,5 ; b ± 0,8), la modification est considérée comme un réajustement des caractéristiques colorimétriques et seule leur détermination sera réalisée. Les mesures colorimétriques sont à réaliser par le fabricant sur une zone identifiée d'un échantillon d'1 m de profilé. Cet échantillon et la fiche d'identification de l'annexe de la partie 3, complétée, doivent être fournis au LNE. La détermination des nouvelles valeurs cibles est vérifiée par le LNE.

. si les nouvelles valeurs nominales de L*, a*, b*, sont en dehors de la fourchette de tolérance de la composition initiale (L* ± 1 ; a ± 0,5 ; b ± 0,8), la décision est prononcée sur la base des résultats des vérifications des caractéristiques d'identification conformément au (1) du tableau 1 – partie 3 et d'un essai de vieillissement accéléré ou naturel conformément à ce même tableau, sans consultation du comité si aucun problème particulier n'est constaté. Les mesures colorimétriques sont à réaliser par le fabricant sur une zone identifiée d'un échantillon d'1 m de profilé. Cet échantillon et la fiche d'identification de l'annexe de la partie 3, complétée, doivent être fournis au LNE. La détermination des nouvelles valeurs cibles est vérifiée par le LNE.

Pour tout changement de la nature chimique des stabilisants, la demande est considérée comme une nouvelle composition vinylique.

4.2.3.2. Modification des profilés

Toute modification, qui entraine ou non un changement des caractéristiques certifiées du profilé par rapport à celles définies dans le dossier technique fourni lors de l'admission, nécessite une demande de modification. Cette demande doit être adressée au LNE (cf. formulaires 2 a et 2c à 2g) et peut donner lieu à la réalisation d'essais de vérification.

Les modifications sont traitées comme indiqué dans le tableau 1 ci-après.

Tableau 1 – Modalités d'extension d'admission de profilés

Type d'évolution	Demande à adresser au LNE	Instruction de la demande	Conditions de notification de l'extension
① Nouvelle(s) géométrie(s) de profilés extrudés avec une composition vinylique déjà admise à la marque NF et utilisée par le titulaire	Demande d'extension (formulaires partie 3)	- Si la masse linéique des nouveaux profilés permet de les intégrer dans une gamme déjà existante : Pas d'essai	sans consultation du comité de marque
		-Dans le cas contraire - Création d'une ou plusieurs gammes additionnelles de profilé - Essais au laboratoire de la marque : série d'essais B suivant tableau 2 à 5 de la partie 3 sur les profilés de référence de ces gammes	sans consultation du comité de marque, si pas de problème particulier
②. Nouvelle(s) géométrie(s) de profilés, extrudés avec une composition vinylique déjà admise à la marque NF mais non utilisée par le titulaire	Demande d'extension (formulaires partie 3)	- Création d'une ou plusieurs gammes - Essais au laboratoire de la marque : . série d'essais A suivant tableau 2 à 5 de la partie 3 sur le 1er profilé de référence et série d'essais B suivant tableau 2 à 5 de la partie 3 sur les autres profilés de référence.	sans consultation du comité de marque, si pas de problème particulier
③. Profilés extrudés avec une composition vinylique déjà admise à la marque NF mais non encore utilisée par le titulaire (ces profilés étant déjà admis avec une autre matière)	Demande d'extension (formulaires partie 3)	- Essais au laboratoire de la marque sur un des profilés de référence . série d'essais A suivant tableau 2 à 5 de la partie 3, - Communication d'un dossier de résultats obtenus par le fabricant sur les autres profilés de référence . série d'essais B suivant tableau 2 à 5 de la partie 3	sans consultation du comité de marque, si pas de problème particulier
④. Profilés extrudés avec une composition vinylique non encore admise à la marque NF (variante de teinte ou non) Ces profilés étant déjà admis avec une autre matière.	Demande d'extension conjointe à l'admission de la composition (formulaires partie 3)	- Essai au laboratoire de la marque: - sur un des profilés de référence : . série d'essais A suivant tableau 2 à 5 de la partie 3 conjoint avec les essais d'admission de la composition - sur les autres profilés de référence : . série d'essais B suivant tableau 2 à 5 de la partie 3	après admission de la composition. Sans consultation du comité de marque, si pas de problème particulier
⑤. Profilés extrudés avec une composition vinylique déjà admise à la marque NF ayant fait l'objet d'une modification de la couleur par le producteur	Demande d'extension + fiche d'identification + 1 échantillon de 1 m avec zone de mesure du fabricant (formulaires partie 3)	- Essais au laboratoire de la marque : Détermination des nouvelles valeurs cibles colorimétriques sur le 1er profilé de référence. - Communication d'un dossier de résultats obtenus par le fabricant sur les autres profilés de référence pour le coloris	sans consultation du comité de marque, Pas de modification du certificat.

4.2.4. Cessation temporaire de production

Le titulaire doit tenir informé le LNE de toute cessation temporaire de production de l'ensemble des produits admis à la marque NF si sa durée est d'au moins 6 mois.

Avant échéance de la suspension, le fabricant doit avertir le LNE en cas de reprise de fabrication. La commercialisation est alors conditionnée par la réalisation d'audit et/ou d'essais (définis par le LNE).

Pour les compositions (producteur et extrudeur formulateur):
En cas de non fabrication des compositions NF, les certifications sont maintenues ainsi que la référence de ces compositions sur listes de produits admis.
Toutefois, lorsque la fabrication redémarre, le producteur et l'extrudeur souhaitant utiliser la composition concernée doivent informer le LNE.
La commercialisation de cette composition (et l'utilisation sous marque NF par un extrudeur) est conditionnée par des essais préalables et la réalisation d'un audit du site de production (le cas échéant).

Pour les extrudeurs :

Le titulaire doit demander une suspension provisoire du droit d'usage de la marque (durée maximale : 1 an) dans la mesure où il ne dispose plus de produits portant la marque NF en stock. Après ce délai, le droit d'usage est retiré.

Avant échéance de la suspension, le titulaire doit avertir le LNE en cas de reprise de fabrication et un audit de contrôle est réalisé avant commercialisation des produits sous Marque NF.

4.2.5. CESSATION DEFINITIVE DE PRODUCTION OU ABANDON D'UN DROIT D'USAGE

Au cas où le titulaire cesse définitivement de fabriquer un produit admis ou en cas d'abandon d'un droit d'usage de la Marque, le titulaire doit en informer le LNE en précisant la durée qu'il estime nécessaire à l'écoulement des produits portant la Marque qui lui restent en stock. Le LNE propose les conditions dans lesquelles ce stock peut être écoulé, après avis, si nécessaire, du Comité de Marque.

Le certificat délivré par le LNE reste valide tant qu'il subsiste chez le titulaire des stocks de produits marqués NF, les contrôles au titre de la surveillance des produits certifiés étant maintenus.

4.6 EVOLUTION DE LA CERTIFICATION : AJOUT DE NOUVEAUX PRODUITS

La demande pour un nouveau profilé et/ou nouvelle matière, doit faire l'objet d'une demande d'extension d'admission du droit d'usage de la Marque NF selon les exigences de la partie 3 et un audit du site n'est pas nécessaire.

ANNEXE 1 de la partie 4

FORMULAIRE
DEMANDE DE MAINTIEN DU DROIT D'USAGE

(à établir sur papier à en-tête du fabricant demandeur ou à compléter avec tampon de la société et signature du représentant légal de la société).

Monsieur le Directeur Général du
LABORATOIRE NATIONAL DE METROLOGIE ET D'ESSAIS
Pôle Certification Environnement Sécurité et Performance1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS Cedex 15

Objet : Demande de maintien du droit d'usage de la marque NF applicable aux Produits extrudés à base de compositions vinyliques non plastifiées pour usages extérieurs

Monsieur le Directeur Général,

J'ai l'honneur de demander, en ma qualité de .....(1), représentant la société.....(2), le maintien du droit d'usage de la marque NF pour les produits désignés ci-après, conformes aux dispositions des règles de certification NF - Produits extrudés à base de compositions vinyliques non plastifiées pour usages extérieurs (NF132)

qui ne diffèrent des produits admis à la marque NF que par la marque et la référence commerciale.

Cette demande porte sur les produits commercialisés par l'intermédiaire de (3) :

Référence du modèle de base	certifié NF	Nouvelle(s) Marque(s) et/ou référence(s) commerciale(s) demandée(s)
Marque et référence commerciale déjà admise	N° du droit d'usage de la Marque NF déjà admise	

Je joins à cette demande l'engagement du distributeur précité (cf. Annexe 2).

Cachet et signature du titulaire
ou du mandataire (*) :

Date

---

(1) Fonction
(2) Identification de la société (siège social)
(3) Nom et adresse du distributeur
(*) Cas d'un fabricant hors de l'EEE (Espace Economique Européen)

ANNEXE 2 de la partie 4

PIECE JOINTE A DEMANDE DE MAINTIEN DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NF 132

(Engagement du distributeur à établir sur papier à entête du distributeur)

Je soussigné,

_____

agissant en qualité de

_____

de la société :

_____

reconnais que la substitution de la marque commerciale : _____ , à celle du fabricant sur les …… des modèles précités, me conduit à prendre les responsabilités y afférentes.

En particulier, je certifie disposer d'un droit exclusif concernant ces marques et références commerciales, par un dépôt effectué conformément à la législation applicable en matière de propriété industrielle.

et je m'engage à commercialiser le(s) modèle(s) précité(s) pour lequel est établie cette demande, sans y apporter aucune modification de quelque nature que ce soit.

Fait à le

Signature

Cachet du distributeur :

Cachet et signature du producteur ou du mandataire :

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

PARTIE 5

INTERVENANTS

SOMMAIRE

5.1. AFNOR Certification

5.2. Organisme mandaté

5.3. Organismes d'audits

5.4. Organismes d'essais

5.5. Comité de Marque

5.6. Comité de lecture LNE

Rev. 19 – Février 2022

5.1. AFNOR CERTIFICATION

AFNOR est propriétaire de la marque NF et en a concédé à AFNOR CERTIFICATION une licence d'exploitation exclusive. AFNOR CERTIFICATION gère et anime le système de certification NF, qui définit notamment les règles de gouvernance et les modalités de fonctionnement de la marque NF.

5.2. ORGANISME MANDATE

AFNOR Certification confie la gestion de l'application de la Marque au LNE.

Le LNE ainsi mandaté est responsable vis-à-vis d'AFNOR Certification de toutes les opérations de gestion qui lui sont confiées, conformément à l'article 3 des Règles générales de la Marque NF.

Tous les intervenants dans le processus de la marque NF sont tenus, conformément à l'article 8 des règles générales de la marque NF au secret professionnel. Le cas échéant, sur demande des fabricants, une convention peut être signée entre le LNE et le fabricant.

5.3. ORGANISME D'AUDITS

Le LNE confie les audits aux organismes suivants :

LABORATOIRE NATIONAL DE METROLOGIE ET D'ESSAIS (LNE)
1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS CEDEX 15
Tel. 01 40 43 37 84

Il peut cependant faire appel à des auditeurs externes dûment qualifiés suivant les procédures du LNE. Cette sous-traitance d'audits est contractualisée (exigences d'indépendance, de confidentialité).

Le titulaire ou le demandeur doit faciliter aux agents chargés des audits les opérations qui leur incombent dans le cadre de leur mission.

Toute demande de récusation concernant la composition d'une équipe d'audit doit être portée à la connaissance du LNE dans un délai de 10 jours à compter de la réception de la notification de l'équipe d'audit pour pouvoir être prise en compte.

5.4. ORGANISMES D'ESSAIS

Le LNE confie les essais aux laboratoires indépendants désignés ci-après :

LABORATOIRE NATIONAL DE METROLOGIE ET D'ESSAIS (LNE)
Direction des Essais
Pôle Chimie et physico-chimie des matériaux
29, avenue Roger Hennequin
78197 TRAPPES Cedex
Tél. 01 30.69.10.00.

SEVAR SARL - SEVN Bandol
75 rue Cuvier
BP 24
83150 BANDOL
Tel. 04.94.29.79.80

5.5. COMITE DE MARQUE

5.5.1. CONSTITUTION DU COMITE

Il est constitué un comité de marque. Sa composition nominative est approuvée par le LNE, chaque membre en étant informé par le LNE.

Les attributions du comité de marque sont de:
- donner un avis sur les règles de certification et ses évolutions
- donner un avis sur les projets d'actions de communication ou de promotion relatifs à la marque. Les actions de promotion font l'objet d'un budget particulier qui doit être décidé chaque année en concertation avec le comité
- donner un avis sur les dossiers présentés en vue d'attribuer la certification et en cas de recours contre une décision

Le comité doit rendre ces avis en respectant les principes d'impartialité.

Il peut être consulté par le LNE sur tout dossier dans le cadre des activités de surveillance.

Le LNE réunit les membres du comité ou les informe par écrit, au moins une fois par an, pour présenter une synthèse de l'ensemble des contrôles effectués.

Tout membre du comité s'engage :
- à contribuer par son expertise au bon fonctionnement de la marque NF,
- à garder la confidentialité sur l'ensemble des informations à caractère individuel qui lui sont communiquées, et ceci jusqu'à leur publication par AFNOR Certification ou le LNE,
- à participer régulièrement aux réunions, et le cas échéant à informer régulièrement son suppléant et lui communiquer les documents,
- à contribuer au développement de la marque NF c'est-à-dire promouvoir les produits ou services certifiés sous la marque.

Le mandat des membres est de 2 ans ; il est renouvelable par tacite reconduction.

Afin de préserver la crédibilité et l'efficacité du travail du Comité, le LNE, se réserve la possibilité de mettre fin au mandat d'un membre dans les cas suivants :
- non respect de l'engagement de confidentialité,
- absences répétées aux réunions du Comité sans justification,
- non respect, en général, des engagements précités.

Le président du comité de marque est nommé dans les mêmes conditions, après consultation du comité de marque. Il anime le comité et recherche le consensus des avis. La règle est l'alternance entre les collèges. Toutefois, le mandat d'un président peut être prorogé d'une ou plusieurs années, si aucune candidature représentant un autre collège ne se dégage.

L'exercice des fonctions de membre du Comité de marque est strictement personnel. Toutefois, en cas d'absence, un suppléant est désigné et nommé dans les mêmes conditions que les titulaires.

Le LNE rédige le compte rendu des observations et propositions formulées en réunion de comité. Ce compte rendu est adressé à tous les membres du Comité de Marque.

Le LNE sollicite AFNOR Certification en tant que de besoin pour participer aux réunions du comité.

5.5.2. COMPOSITION DU COMITE

1 Président (à désigner par les membres du Comité)
1 Vice-président :
1 représentant de l'organisme mandaté : LNE – Pôle Certification Environnement Sécurité et Performance

Fournisseurs, fabricants, distributeurs

5 représentants des producteurs de compositions vinyliques titulaires de la Marque dont 1 représentant de Plastics Europe France
5 représentants des extrudeurs titulaires de la Marque dont 1 représentant du Syndicat National de l'Extrusion Plastique (SNEP)

Utilisateurs, consommateurs, prescripteurs

3 assembliers (représentant des différentes applications)
1 représentant du SNFPSA (Syndicat de la fermeture, de la protection solaire et des professions associées)
1 représentant de la FPP (Fédération des professionnels de la piscine)

Experts, organismes techniques

1 représentant du BNPP (Bureau de Normalisation des Plastiques et de la Plasturgie)
1 représentant des laboratoires d'essais (LNE)
1 représentant des auditeurs qualifiés (LNE)
1 représentant de la SEVAR SARL
1 représentant du CSTB

5.5.3. SOUS COMITE "VIEILLISSEMENT"

Le sous-comité "vieillissement" est chargé d'effectuer les cotations sur les produits exposés pendant 1 an et 2 ans (vieillissement naturel). Il rend compte des résultats de ces analyses au comité. 5 experts minimum validés sont nécessaires pour valider la cotation.

Il se réunit en fonction des retours de la SEVAR SARL, au maximum un mois après ce retour.

Le sous-comité "vieillissement" est constituée par des experts désignés parmi les représentants des producteurs de compositions vinyliques, des extrudeurs, des assembliers, du LNE et d'autres organismes ou laboratoires associés ou sous-traitants.

5.5.4. BUREAU

Pour des raisons d'efficacité, le Comité de Marque peut déléguer ses attributions à un bureau, dont les membres sont désignés nominativement et choisis obligatoirement parmi ceux du Comité de Marque.

Le bureau est composé du président du Comité de Marque, d'un représentant des fabricants, d'un représentant des utilisateurs, du représentant du LNE, du représentant des laboratoires et du représentant des auditeurs qualifiés.

Le bureau se réunit en fonction des nécessités.

Au cours des réunions du Comité de Marque, il est rendu compte des travaux effectués par le Bureau.

5.5.5. SOUS COMITE OU GROUPE DE TRAVAIL

Pour la conduite de certains travaux ponctuels, d'ordre technique ne nécessitant pas la convocation de l'ensemble des membres du Comité de Marque, il peut être créer un sous-comité ou un groupe de travail dont les membres sont désignés nominativement et choisis parmi ceux du Comité de Marque.

Dans le cas d'un groupe de travail, il peut être fait appel à des professionnels ou personnalités extérieurs.

Les missions de ce sous-comité ou de ce groupe de travail sont précisées par le Comité de Marque ; ses attributions seront généralement limitées à l'élaboration de projets, de propositions ou à la fourniture de compléments d'information sur un sujet donné pour le compte du Comité de Marque.

5.6. COMITE DE LECTURE LNE

Le comité de lecture est chargé de rendre un avis sur la décision de certification et est composé au minimum :

- d'un représentant de la direction (qui ne peut intervenir en tant que chef de projet certification et n'ayant pas participé à l'audit),
- d'un chef de projet certification indépendant du dossier présenté (n'ayant pas participé à l'audit et n'étant pas en charge du dossier),
- d'un chef de projet certification en charge de présenter le dossier.

Le comité est présidé par le représentant de la direction du LNE.

Ce comité de lecture a pour mission :

- d'examiner les rapports d'audit et d'essais et de formuler un avis et une recommandation sur les décisions à prendre,
- le cas échéant, d'examiner dans un premier temps les appels contre les décisions du LNE et de formuler un avis sur les suites à donner,
- d'évaluer la qualité des rapports.

REGLES DE CERTIFICATION

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

PARTIE 6

TARIF APPLICABLE – CONDITIONS DE FACTURATION

SOMMAIRE

6.1. Tarif applicable

6.2. Conditions de facturation

Rev. 19 – Février 2022

La grille tarifaire de l'année en cours est disponible en accès libre sur le site du LNE (www.lne.fr) ou sur demande au LNE.

6.1. TARIF APPLICABLE

Les montants des prestations pour l'obtention de la certification et la surveillance des produits certifiés font l'objet d'un tarif révisable annuellement. Le tarif de l'année en cours est adressé à tous les titulaires de la marque.

Les actions de promotion font l'objet d'un budget particulier qui doit être décidé chaque année en concertation avec le comité.

Les tarifs s'entendent en euros hors taxes. Lorsqu'il s'agit de tarifs d'essais, les échantillons doivent être livrés au laboratoire de la marque, franco de port et dédouanés le cas échéant.

6.1.1. FACTURATION DES FRAIS DE SEJOUR ET DE DEPLACEMENT

Les frais de séjour et de déplacement sont à la charge du demandeur ou du titulaire tels que définis dans la grille tarifaire.

6.1.2. ANNULATION D'UN AUDIT

Toute annulation d'un audit, dont la date a été retenue en accord entre le LNE et l'entreprise auditée, fait l'objet d'une facturation sur les bases suivantes :

- annulation de 15 jours à 8 jours de la date prévue : 50 % du montant de l'audit
- annulation de 7 jours à 3 jours de la date prévue : 75 % du montant de l'audit
- annulation de 2 jours au jour prévu : 100 % du montant de l'audit.

Les frais de transport peuvent être facturés jusqu'à 100 % si non remboursables ou soumis à retenue/pénalités.

6.2. CONDITIONS DE FACTURATION

6.2.1. RECOUVREMENT DES FACTURES

Le **LABORATOIRE NATIONAL DE METROLOGIE ET D'ESSAIS**, organisme mandaté, est habilité à recouvrer l'ensemble des factures.

Le règlement des factures émises par le LNE est exigible dans les 45 jours.

Le demandeur ou le titulaire doit acquitter ces factures dans les conditions prescrites : toute défaillance de la part du titulaire fait en effet obstacle à l'exercice par le LNE des responsabilités de contrôle et d'intervention qui lui incombent au titre des présentes règles.

Dans le cas où une première mise en demeure notifiée par lettre recommandée avec accusé de réception ne déterminerait pas, dans un délai de un mois, le paiement de l'intégralité des sommes dues, le LNE peut adopter des mesures conservatoires vis-à-vis des certifications délivrées dans le cadre de la Marque NF, pour l'ensemble des produits admis du titulaire.

6.2.2. OBTENTION DE LA CERTIFICATION

Les prestations correspondent, pour chaque demande, à l'instruction des dossiers, aux audits et aux essais.

Le montant relatif à l'instruction du dossier est payé en une seule fois au moment du dépôt de la demande et correspond à l'instruction de dossier, la présentation au Comité et la participation au fonctionnement général de la marque.

L'ensemble des montants relatifs à l'instruction de la demande reste acquis quel que soit le résultat de l'instruction.

6.2.3. SURVEILLANCE DES PRODUITS CERTIFIES

Les facturations correspondent au droit d'usage de la marque NF reversé à AFNOR Certification, au suivi du dossier, aux audits et aux essais.

En cas d'admission en cours d'année, les montants facturés correspondent aux prestations réalisées,le suivi du dossier (instruction technique du dossier) est facturé au pro rata temporis.

Après certification d'un produit, un droit d'usage annuel de la marque NF est facturé par le LNE au titulaire et versé à AFNOR Certification.

Ce droit d'usage est destiné à couvrir:

- le fonctionnement général de la marque NF (suivi des organismes du réseau NF, gestion du comité de la marque NF)
- défense de la marque NF : dépôt et protection de la marque, conseil juridique, gestion des usages abusifs de la marque NF, frais de justice,
- la contribution à la promotion générale de la marque NF.

Le montant relatif au suivi du dossier (instruction technique du dossier) reste acquis même en cas de retrait ou suspension de la certification de la certification suite à une décision du LNE ou à la demande du titulaire.

Tant qu'il subsiste chez le titulaire des stocks de produits marqués NF, les contrôles sont maintenus ainsi que la facturation des frais correspondants, le suivi du dossier (instruction technique du dossier) étant facturé au pro rata temporis.

6.2.4. VERIFICATIONS SUPPLEMENTAIRES

Les coûts afférents aux vérifications supplémentaires faisant suite à une décision du LNE sont à la charge du demandeur/titulaire quels que soient les résultats de celles-ci.