

Programme de certification pour l'assemblage de fenêtres, portes extérieures et façades-rideaux



1 Bases

1.1 But et domaine d'application

Ce programme de certification définit les conditions et la méthode de certification de l'assemblage de fenêtres, portes extérieures et façades-rideaux certifiées ift.

L'introduction et l'application des mesures et **contrôles** spécifiés sont **attestées par l'entreprise** et vérifiées dans le cadre **de la surveillance externe continue par ift-Cert**.

Les exigences définies par ift-Cert dans les « Allgemeinen Bedingungen für die Zertifizierung und Überwachung/Inspektion von Produkten und Dienstleistungen » (Conditions générales pour la certification et la surveillance/inspection des produits et services) sont précisées ou complétées dans ce programme de certification.

1.2 Bases de la certification et de l'essai

Pour la certification et la surveillance de l'assemblage des fenêtres, portes extérieures et façades-rideaux, ift-Cert doit fournir la preuve de ce qui suit ou les bases suivantes s'appliquent :

- Le guide d'assemblage de l'institut de contrôle qualité RAL dans sa version en vigueur **ou les consignes de montage propres à l'entreprise qui correspondent à l'état actuel de la technique** La documentation du produit, les documents de formation convenus, incl. les directives d'assemblage pour le système certifié ift de fenêtre, de porte extérieure ou de façades-rideau correspondant ;
- Une documentation sur le contrôle interne de l'assemblage (procès-verbal de réception, métré, etc.) ;
- Certificat de formation des responsables de l'assemblage ;
- Un contrat (ou une déclaration d'adhésion) avec ift-Cert pour la certification et la surveillance de l'assemblage du système de **composants** correspondant,
- EN ISO/IEC 17065.

1.3 Termes et définitions

1.3.1 Monteur / Entreprise d'assemblage

Personne ou organisation qui fixe/monte des produits/éléments de construction dans un ouvrage.

1.3.2 Produit / Élément de construction

Au sens du présent programme de certification, on entend par produit/élément de construction une fenêtre, une porte extérieure ou une façade-rideau qui est certifiée conformément au programme de certification ift pour fenêtres et portes extérieures QM 320 ou conformément au programme de certification ift pour façades-rideaux QM 328 et qui est fixée/montée dans un ouvrage conformément au guide d'assemblage de l'institut de contrôle qualité RAL ou conformément aux documents de formation convenus et aux directives de traitement et d'assemblage correspondantes d'un fabricant de composants.

2 Procédure et contenu de la certification

La méthode générale et le contenu des mesures de certification initiale et de maintien de la certification sont documentés dans les « Conditions générales pour la certification et la surveillance/inspection des produits et services » définies par ift-Cert.

2.1 Procédure de certification

- Conclusion d'un contrat de surveillance et de certification ;
- Définition du domaine d'application de la certification/du certificat ;
- Évaluation de la documentation du produit et des directives d'assemblage ;
- Première visite sous la forme d'une visite de chantier ;
- Certification.

3 Certification initiale

3.1 Justificatifs

Les documents suivants doivent être soumis à ift-Cert dans le cadre de la [certification initiale](#) :

- Justificatif de la participation des responsables de l'assemblage à un séminaire d'assemblage d'ift Rosenheim (min. [séminaire de base](#)), [séminaire d'assemblage RAL](#) ou équivalent ;
- Justificatif de la participation des monteurs, [des équipes d'assemblage et/ou des sous-traitants d'assemblage](#) à un séminaire d'assemblage, réalisé par le [fabricant des composants concernés](#) ou le [responsable d'assemblage](#) ;

Les certificats de formation ne doivent pas dater de plus de 2 ans.

3.2 Première visite (audit de certification)

La première visite se déroule sous la forme d'une visite de projet d'assemblage. À cette fin, l'entreprise d'assemblage est tenue d'informer ift d'au moins 3 projets d'assemblage, au plus tard 8 semaines avant le début de l'assemblage ou de la planification des audits.

Lors de la première visite, les principaux raccords de construction sont contrôlés conformément au projet d'assemblage annoncé, ainsi que les procès-verbaux de chantier du responsable de l'assemblage.

4 Certificat

4.1 Validité du certificat

Le certificat d'assemblage est délivré pour une durée de 5 ans.

Le renouvellement de certification est effectué au bout de cinq ans. Dans ce contexte, toutes les conditions préalables au renouvellement de la certification sont vérifiées. Le renouvellement de certification équivaut à une première visite (voir 3.2).

Si le résultat de l'évaluation des conditions préalables à remplir pour obtenir la certification est positif, le certificat sera délivré pour une autre période de 5 ans.

La méthode en cas de modification ou d'extension de la portée de certification, ainsi qu'en cas de suspension et de retrait de la certification, est documentée dans les « Conditions générales pour la certification et la surveillance/inspection des produits et services » définies par ift-Cert.

Le certificat n'est toutefois valide que tant que les définitions et exigences de ce programme de certification ne changent pas ou jusqu'à ce que la validité du certificat expire automatiquement. Toute modification par rapport aux informations fournies lors de la certification initiale ou de la recertification ([par ex. changement de responsable de l'assemblage](#)) doit être communiquée spontanément à l'organisme de certification.

En cas de non-respect des [exigences](#) définies dans ce programme de certification, le certificat sera retiré.

4.2 Identification

[L'entreprise d'assemblage peut](#) faire de la [publicité](#) avec le label « certifié ift ». Il convient de respecter les autres documents applicables pour l'identification, énumérés au point 2 « Méthode et contenu de la certification ». Outre l'identification sur les documents de livraison, les catalogues, la documentation technique, les documents publicitaires ou les emballages, il est également autorisé de procéder à une identification sous forme numérique.

Toutefois, le droit d'utiliser les marques de qualité expire automatiquement en cas de résiliation du contrat de certification et de surveillance ou de non-respect des critères définis dans le présent programme de certification.

5 Contrôle interne de l'assemblage

5.1 Généralités

L'entreprise d'assemblage ou le distributeur partenaire s'engage à mettre en place un système de contrôle interne de l'assemblage. Il convient de nommer un employé responsable de la certification ou de l'assemblage qui détient l'autorité, les connaissances et l'expérience appropriées pour l'assemblage de **composants**. Cet employé est responsable de la bonne réalisation du contrôle interne de l'assemblage. En cas d'écart inadmissible lors du contrôle interne de l'assemblage, le représentant du contrôle interne de l'assemblage est tenu de prendre immédiatement des mesures visant à éliminer ces écarts ou défauts.

Les contrôles suivants doivent être effectués dans le cadre du contrôle interne de l'assemblage :

- Mesures de formation ;
- Surveillance de l'assemblage ;

Des équipements et dispositifs appropriés doivent être disponibles pour effectuer le contrôle interne de l'assemblage.

Dans le cadre du contrôle interne de l'assemblage, il convient de prendre en compte toutes les exigences supplémentaires ou divergentes relatives à l'ouvrage.

5.2 Mesures de formation

Dans le cadre de la visite planifiée et de la visite pour la recertification, les justificatifs suivants doivent être continuellement présentés à ift-Cert :

- Le justificatif de la participation des responsables de l'assemblage à un séminaire d'assemblage d'ift Rosenheim (min. séminaire de base), à un séminaire d'assemblage RAL ou à un séminaire équivalent doit être renouvelé tous les 4 ans.
- Le justificatif de la participation des monteurs, des équipes d'assemblage et/ou des sous-traitants d'assemblage à un séminaire d'assemblage, réalisé par le fabricant des composants concernés ou le responsable d'assemblage, doit être renouvelé régulièrement.

5.3 Surveillance de l'assemblage

Le responsable de l'assemblage doit surveiller les équipes d'assemblage concernées (internes et externes) au moins 1x par an dans le cadre du contrôle interne de l'assemblage. Ces contrôles (visuels, quantitatifs et/ou qualitatifs) doivent être documentés dans le cadre de la surveillance de l'assemblage.

Les procès-verbaux de chantier doivent être contrôlés en permanence par le responsable de l'assemblage.

Il convient d'archiver et conserver tous les documents pendant au moins 5 ans.

Dans le cadre de la surveillance de l'assemblage, il convient de prendre en compte toutes les exigences supplémentaires ou divergentes relatives à l'ouvrage.

5.4 Contrôle de l'identification

L'identification **volontaire** doit correspondre aux « Conditions générales pour la certification et la surveillance/inspection des produits et services » définies par ift-Cert.

6 Surveillance externe

6.1 Généralités

Le contenu, les conditions, les droits et les obligations sont décrits dans les documents applicables « Conditions générales pour la certification et la surveillance/inspection des produits et services » définies par ift-Cert.

6.2 Visite planifiée du projet d'assemblage

6.2.1 Intervalles et contenu

La surveillance externe est effectuée une fois par an sous la forme d'une visite planifiée d'ift-Cert sur le chantier (lieu de l'assemblage). Pour ce faire, la société est tenue de nommer à ift-Cert au moins **2** projets d'assemblage de différentes équipes d'assemblage/différents sous-traitants, au moins 8 semaines avant le début de l'assemblage.

La surveillance externe inclut au moins les points suivants :

- Contrôle des procès-verbaux de chantier ;
- Contrôle des conditions/qualifications personnelles ;
- Contrôle de la réalisation des raccords de construction selon les schémas de connexion ;
- Respect de toutes les exigences éventuelles relatives à l'ouvrage.

6.2.2 Rapport de contrôle

Un contrat de contrôle est établi concernant les résultats des **visites de surveillance**. Dans le cas où un ou plusieurs résultats sont en dehors des **exigences** spécifiées, la cause de cet écart doit être clarifiée et rectifiée dans le délai prescrit. Une fois les **non-conformités** éliminées, l'organisme de certification détermine si d'autres mesures d'assurance qualité (par ex. une **visite spéciale**) sont nécessaires.

6.2.3 Élimination de défauts – **Visite spéciale**

Des **visites spéciales** peuvent s'avérer nécessaires à la suite :

- de l'évaluation négative d'une **visite de surveillance** ou
- de la réception de plaintes du marché concernant l'assemblage effectué.

6.2.4 Délai d'élimination des défauts

En règle générale, le délai d'élimination des défauts constatés lors de la [visite de surveillance](#) ne doit pas dépasser un mois. Le délai d'élimination des défauts constatés lors de la [visite spéciale](#) est fixé à 3 mois (conditions des [visites spéciales](#), voir « Conditions générales pour la certification et la surveillance/inspection des produits et services »).

En cas de non-respect du délai d'élimination des défauts dans le délai prescrit, la certification est considérée comme interrompue et le certificat est réclamé par l'organisme de certification.