

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



**Qualité du produit**  
Assemblage de fenêtres,  
portes extérieures et façades-  
rideaux

N° 183 12345

## 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 permettent de garantir les propriétés éprouvées lors de l'essai type effectué dans le cadre de la certification ift en ce qui concerne la réalisation de l'assemblage ou la mise en œuvre.

Les exigences définies par ift-Q-Zert dans les « 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-Q-Zert 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 ;
- 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-Q-Zert pour la certification et la surveillance de l'assemblage du système de fenêtre correspondant ;
- EN ISO/IEC 17065.

### 1.3 Termes et définitions

#### 1.3.1 Monteur / Entreprise d'assemblage

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-Q-Zert**.

### 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 Essai initial

### 3.1 Justificatifs

Les documents suivants doivent être soumis à ift-Q-Zert dans le cadre de l'essai type :

- Justificatif de la participation du responsable de l'assemblage à un séminaire d'assemblage d'ift Rosenheim ou de l'institut de contrôle qualité RAL ou du client ;
- Justificatif de la participation du responsable de l'assemblage, ainsi que des monteurs, à un séminaire d'assemblage par le fabricant de fenêtres correspondant ;
- Justificatif de la participation des équipes d'assemblage et/ou du sous-traitant d'assemblage à un séminaire d'assemblage, réalisé par le responsable d'assemblage.

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

Le justificatif de participation à un séminaire d'assemblage d'ift Rosenheim ou de l'institut de contrôle qualité RAL doit être renouvelé tous les 3 ans et être systématiquement soumis à ift-Q-Zert.

## 4 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.

## **5 Certificat**

### **5.1 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 4).

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-Q-Zert**.

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 du produit ayant une incidence sur l'assemblage (ou toute modification déviant des informations relatives à l'assemblage dans le cadre de l'essai type ou du renouvellement de certification) doit spontanément être notifiée à l'organisme de certification.

En cas de non-respect des mesures prévues dans le présent programme de certification, un retrait du certificat et une annulation du droit d'identification des produits sont prononcés.

### **5.2 Identification**

Les composants peuvent être marqués du symbole « certification 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.

## **6 Contrôle interne de l'assemblage**

### **6.1 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 fenêtres. Cet employé est responsable de la

bonne réalisation du contrôle interne de l'assemblage. En cas d'écarts inadmissibles 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 ;
- Contrôle de l'identification.

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.

## **6.2 Mesures de formation**

Le responsable de l'assemblage doit former les équipes d'assemblage concernées (internes et externes) au moins 1x par an dans le cadre du contrôle interne de l'assemblage. Cette formation peut notamment être combinée avec une formation en assemblage dispensée par le fabricant de composants.

## **6.3 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.

## **6.4 Contrôle de l'identification**

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

# **7 Surveillance externe**

## **7.1 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-Q-Zert.

## **7.2 Visite planifiée du projet d'assemblage**

### **7.2.1 Intervalles et contenu**

La surveillance externe est effectuée une fois par an sous la forme d'une visite planifiée d'ift-Q-Zert sur le chantier (lieu de l'assemblage). Pour ce faire, la société est tenue de nommer à ift-Q-Zert au moins 5 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.

### **7.2.2 Rapport de contrôle**

Un rapport de contrôle est établi concernant les résultats de la visite planifiée. Dans le cas où un ou plusieurs résultats sont en dehors des limites spécifiées, la cause de cet écart doit être clarifiée et rectifiée dans le délai prescrit. Une fois les défauts éliminés, l'organisme de certification détermine si d'autres mesures d'assurance qualité (par ex. un contrôle spécial) sont nécessaires.

### **7.2.3 Élimination de défauts – contrôle spécial**

Des contrôles spéciaux peuvent s'avérer nécessaires à la suite :

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

### **7.2.4 Délai d'élimination des défauts**

En règle générale, le délai d'élimination des défauts constatés lors du contrôle planifié ne doit pas dépasser un mois. Le délai d'élimination des défauts constatés lors du contrôle spécial est fixé à 3 mois (conditions des contrôles spéciaux, 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.