

**REFERENTIEL DE LA MARQUE « LABEL SNJF »**



# SOMMAIRE

<b>1<sup>ère</sup> partie Règles Générales</b>	<b>7</b>
<b>1 - Généralités</b>	<b>7</b>
1.1. Objet	7
1.2. Propriété de la marque	7
1.3. Domaine d'application	8
1.4. Certification de Conformité « Label SNJF »	8
1.4.1. Licence de production	8
1.4.2. Certificat de conditionnement / de Transformation	8
1.4.3. Certificat de marque « Label SNJF »	8
1.5. Droit d'usage	8
1.6. Marquage	9
1.6.1. Apposition de la marque « Label SNJF »	9
1.6.2. Description du monogramme	9
1.7. Gestion et assurance de la qualité	9
1.8. Responsabilité du titulaire	9
1.9. Responsabilité de l'Organisme Certificateur	10
1.10. Cessions – Transferts	10
1.11. Publicité	10
1.12. Usage de la marque « Label SNJF » hors de France	10
<b>2 – Organes de Gestion</b>	<b>11</b>
2.1. Instances décisionnelles	11
2.1.1. Comité de direction	11
2.1.2. Commission générale de qualification (CGQ)	12
2.1.3. Comité d'attribution sectoriel (CAS)	14
2.2. Instances opérationnelles	14
2.2.1. Direction	14
2.2.2. Secrétariat Administratif : Missions	15
2.2.3. Organismes sous-traitants	15
<b>3 – Demande de la Certification de conformité « Label SNJF »</b>	<b>16</b>
3.1. Présentation de la demande	17
3.2. Engagements du demandeur	17
3.3. Nature de la demande	17
3.3.1. Nature de la demande pour les mastics	18
3.3.2. Nature de la demande pour les membranes d'étanchéité	19
3.3.3. Nature de la demande pour les mousses imprégnées	20
<b>4 – Inspection</b>	<b>20</b>
4.1. Vérification du système qualité	20
4.1.1. Rapport d'inspection initiale du système qualité	21
4.1.2. Rapport de surveillance du système qualité	21
4.1.3. Analyse des écarts	21
4.2. Echantillonnage	21
4.2.1. Prélèvements effectués par le demandeur (hors visite d'établissement)	21

4.2.2.	Prélèvements effectués par l'Organisme d'Inspection	21
4.2.3.	Prélèvements effectués par le laboratoire d'essais	22
<b>5</b>	<b>– Contrôles internes et externes</b>	<b>22</b>
5.1.	Types de contrôles	22
5.1.1.	Contrôle d'admission	22
5.1.2.	Contrôle de renouvellement quinquennal et renouvellement (membranes d'étanchéité	22
5.1.3.	Contrôle de renouvellement annuel ou suivi	23
5.1.4.	Contrôle inopiné	23
5.1.5.	Contrôle de double échantillonnage	23
5.1.6.	Contrôle extraordinaire	24
5.2.	Essais de contrôle	24
5.2.1.	Contrôles internes	24
5.2.2.	Contrôles externes	24
<b>6</b>	<b>– Décisions</b>	<b>24</b>
6.1.	Nature des décisions	24
6.1.1.	Après examen d'une demande d'admission	24
6.1.2.	Après examen d'une demande de renouvellement annuel-de suivi, ou de renouvellement quinquennal-renouvellement	25
6.1.3.	Demande de suspension	25
6.1.4.	Retrait volontaire	25
6.2.	Notifications / prise d'effet	25
<b>7</b>	<b>– Sanctions, Recours et réclamations</b>	<b>25</b>
7.1.	Généralités	25
7.2.	Usage abusif	26
7.2.1.	Par le demandeur	26
7.2.2.	Par le détenteur	26
7.2.3.	Par un non titulaire	26
7.3.	Non-conformité au référentiel	26
7.4.	Echelle des sanctions	26
7.4.1.	Produit en procédure d'admission	26
7.4.2.	Produit sous certification de conformité « Label SNJF »	27
7.5.	Recours	27
7.6.	Réclamations	28
<b>8</b>	<b>– Régime financier</b>	<b>28</b>
8.1.	Objet	28
8.1.1.	Frais administratifs	28
8.1.2.	Frais techniques	28
8.1.3.	Frais de vérifications supplémentaires	29
8.2.	Modalités de règlement	29
<b>2<sup>ème</sup></b>	<b>partie Règles Particulières Sectorielles</b>	<b>30</b>
<b>I</b>	<b>– Partie commune</b>	<b>31</b>
<b>9</b>	<b>– Préambule</b>	<b>31</b>
9.1.	Domaines façade et vitrage	31
9.2.	Domaine mastic sanitaire	32
9.3.	Domaine VEC / VI-VEC	34

9.4.	Domaine Membrane d'étanchéité	35
9.5.	Domaine mousse imprégnée	36
<b>10 – Définitions</b>		<b>36</b>
<b>11 – Comité d'Attribution Sectoriel - CAS</b>		<b>40</b>
11.1.	Domaine de compétence	40
11.2.	Missions	40
11.3.	Les membres	41
11.4.	Fonctionnement	41
<b>12 – Gestion des dossiers</b>		<b>42</b>
12.1.	Instruction des demandes ordinaires pour les mastics	42
12.1.1.	Demande d'admission	42
12.1.2.	Demande de renouvellement annuel	43
12.1.3.	Demande de renouvellement quinquennal et triennal [hors statut (d)]	44
12.1.4.	Durée de validité de l'Attestation de Conformité	45
12.2.	Instructions des demandes complémentaires et/ou extraordinaires pour les mastics	45
12.2.1.	Contrôle complémentaire	45
12.2.2.	Vérification extraordinaire	46
12.2.3.	Modification particulière de la procédure de renouvellement annuel	46
12.3.	Instruction des demandes ordinaires pour les membranes d'étanchéité	46
12.3.1.	Demande d'admission	46
12.3.2.	Demande de suivi	47
12.3.3.	Demande de renouvellement [hors statut (d)]	48
12.3.4.	Durée de validité de l'Attestation de Conformité	48
12.4.	Instructions des demandes complémentaires et/ou extraordinaires pour les membranes d'étanchéité	49
12.4.1.	Contrôle complémentaire	49
12.4.2.	Vérification extraordinaire	49
12.4.3.	Modification particulière de la procédure de suivi	49
12.5.	Instruction des demandes ordinaires pour les mousses imprégnées	49
12.5.1.	Demande d'admission	49
12.5.2.	Demande de renouvellement annuel	50
12.5.3.	Demande de renouvellement quinquennal [hors statut (d)]	51
12.5.4.	Durée de validité de l'Attestation de Conformité	51
12.6.	Instructions des demandes complémentaires et/ou extraordinaires pour les mousses imprégnées	52
12.6.1.	Contrôle complémentaire	52
12.6.2.	Vérification extraordinaire	52
12.6.3.	Modification particulière de la procédure de renouvellement annuel	52
<b>13 – Maîtrise de la Qualité des Produits sur Site (P.A.Q type)</b>		<b>52</b>
13.1.	Préambule	52
13.2.	Plan d'Assurance Qualité (P.A.Q.) type	53
13.2.1.	Maîtrise des documents	53
13.2.2.	Personnel, installations et équipements	53
13.2.3.	Contrôles internes	53
13.2.4.	Enregistrement des résultats de contrôle des produits ou composants de base & produits conditionnés et transformés	56
13.2.5.	Stockage des produits ou composant de base et des produits conditionnés ou transformés	56

13.2.6.	Traitement des produits ou composant de système non conformes _____	57
13.2.7.	Réclamations _____	57
<b>14 – Inspection</b>	<b>_____</b>	<b>60</b>
14.1.	Préambule _____	60
14.2.	Vérification du système qualité _____	61
14.3.	Prélèvement _____	61
<b>15 – Méthodes d’essais ; Spécifications</b>	<b>_____</b>	<b>62</b>
15.1.	Mastics façade – vitrage – sanitaire _____	62
15.1.1.	Méthode d'essais _____	62
15.1.2.	Spécifications _____	62
15.1.3.	Evaluation des résultats d’essais et conformité au référentiel _____	62
15.2.	Mastics VEC / VI-VEC _____	62
15.2.1.	Méthode d'essais _____	62
15.2.2.	Evaluation des performances et conformité au référentiel _____	62
15.2.3.	Echantillonnage _____	63
15.3.	Membranes d’étanchéité _____	63
15.3.1.	Méthode d'essais _____	63
15.3.2.	Spécifications _____	63
15.3.3.	Evaluation des résultats d’essais et conformité au référentiel _____	63
15.4.	Mousses imprégnées _____	63
15.4.1.	Méthode d'essais _____	63
15.4.2.	Spécifications _____	64
15.4.3.	Evaluation des résultats d’essais et conformité au référentiel _____	64
<b>16 – Marquage</b>	<b>_____</b>	<b>64</b>
16.1.	Préambule _____	64
16.2.	Description du monogramme _____	64
16.3.	Apposition du monogramme ou du Logo _____	64
16.4.	Dimension du logo _____	64
16.5.	Informations obligatoires complémentaires _____	65
16.5.1.	Sur l’emballage primaire _____	65
16.5.2.	Sur l’emballage secondaire _____	66
16.5.3.	Sur la fiche technique _____	66
<b>17 – Gestion des Décisions</b>	<b>_____</b>	<b>66</b>
17.1.	Préambule _____	66
17.2.	Assurance Qualité _____	66
17.3.	Performance produit _____	66
17.3.1.	Admission / Extension de teinte ou support _____	66
17.3.2.	Suivi ou Renouvellement _____	66
17.4.	Marquage _____	67
17.5.	Prises des décisions _____	67
17.5.1.	Session ordinaire _____	67
17.5.2.	Session extraordinaire _____	67
17.6.	Actualisation des RPS _____	67
<b>18 – Contrôles inopinés</b>	<b>_____</b>	<b>67</b>
18.1.	Préambule _____	67
18.2.	Procédure _____	68
18.3.	Performance produit ou composants du système _____	68

18.4.	Marquage	68
18.5.	Conditions financières	68
18.6.	Décisions / sanctions	69
18.6.1.	Information du détenteur	69
18.6.2.	Exigences complémentaires	69

## **19 – Procédures particulières** **69**

19.1.	Contrôles extraordinaires	69
19.2.	Procédure de réintégration	69
19.3.	Déclaration de la pathologie	70
19.4.	Dénomination générique pour les mastics	70
19.4.1.	Domaine d'application	70
19.4.2.	Obtention de la dénomination générique	70
19.4.3.	Maîtrise de la qualité sur site	71
19.4.4.	Inspection / Suivi annuel	71
19.4.5.	Performances	71
19.4.6.	Suspension	71
19.5.	Exigences non spécifiées	71
19.5.1.	Rappel	71
19.5.2.	Paramètres complémentaires	71
19.6.	Sous-traitance de conditionnement ou de transformation	72
19.7.	Production / conditionnement-transformation : transfert de site	72

## **II – Parties spécifiques par domaine** **73**

### **20 – Produits de calfeutrement de Façades** **73**

20.1.	Contrôles complémentaires semestriels	73
20.2.	Conditions particulières d'essais	73
20.2.1.	Préparation des supports	73
20.2.2.	Définition de la rupture	74
20.2.3.	Préparation du profil en U suivant NF EN ISO 7390	74
20.2.4.	Mesure de la stabilité volumique suivant NF EN ISO 10563	74
20.3.	Programme des essais	74
ANNEXE E1.1	– Programme des essais – Domaine Façade – Mastic Classe 25 E	75
ANNEXE E1.2	– Programme des essais – Domaine Façade – Mastic Classe 12,5 E	78
ANNEXE E1.3	– Programme des essais – Domaine Façade – Mastic Classe 12,5 P	81
ANNEXE E1.4	– Programme des essais – Domaine Façade – Mastic Classe 7,5 P	84
ANNEXE E1.5	– Programme des essais – Domaine Façade – Cordon Préformé	87

### **21 – Produits de calfeutrement de Vitrages** **89**

21.1.	Contrôles complémentaires semestriels	89
21.2.	Conditions particulières d'essais	89
21.2.1.	Préparation des supports	89
21.2.2.	Définition de la rupture	89
21.2.3.	Préparation du profil en U suivant NF EN ISO 7390	89
21.2.4.	Mesure de la stabilité volumique suivant NF EN 10563	89
21.3.	Programme des essais	89
ANNEXE E2.1	– Programme des essais – Domaine Vitrage – Mastic Classe 25 E	90
ANNEXE E2.2	– Programme des essais – Domaine Vitrage – Bande Préformée	93

### **22 – Mastics Sanitaires** **96**

22.1.	Contrôles complémentaires semestriels	96
22.2.	Conditions particulières d'essais	96

22.2.1.	Préparation des supports	96
22.2.2.	Définition de la rupture	96
22.2.3.	Préparation du profil en U suivant NF EN ISO 7390	96
22.2.4.	Mesure de la stabilité volumique suivant NF EN iso 10563	96
22.2.5.	Evaluation de la croissance fongique suivant NF ISO 21265	96
22.3.	Programme des essais	97
ANNEXE E3.1 -	Programme des essais – Domaine Mastic Sanitaire – Sanitaire 1	97
ANNEXE E3.2 -	Programme des essais – Domaine Mastic Sanitaire – Sanitaire 2	103
ANNEXE E3.3 -	Programme des essais – Domaine Mastic Sanitaire – Sanitaire 3	108
<b>23 – Mastics VEC / VI-VEC</b>		<b>113</b>
23.1.	Conditions particulières d’essais	113
23.2.	Programme des essais	113
23.3.	Audit spécifique VEC Extension bois – Missions des intervenants	113
ANNEXE E4 -	Programme des essais – Domaine VEC	113
ANNEXE E4 bis –	Mastic VEC Extension bois – Evaluation de l’adhérence sur support bois	120
ANNEXE E4 ter –	Mastic VEC Extension bois - Spécificités complémentaires relatives à l’audit	123
ANNEXE E5 -	Programme des essais – Domaine VI-VEC	124
ANNEXE E6 -	Programme des essais – Domaine VEC / VI-VEC	127
<b>24 – Membrane d’étanchéité</b>		<b>129</b>
24.1.	Contrôles complémentaires semestriels	129
24.2.	Conditions particulières d’essais	129
24.2.1.	Préparation des supports	129
24.2.2.	Support particulier	129
24.2.2.	Cas particulier	129
24.3.	Programme des essais	130
<b>25 – Mousse imprégnée</b>		<b>137</b>
25.1.	Contrôles complémentaires semestriels	137
25.2.	Conditions particulières d’essais	137
25.3.	Programme des essais	137
ANNEXE E8 -	Programme des essais – Domaine mousse imprégnée	138
<b>III – Annexes</b>		<b>144</b>
ANNEXE A1 à A3 –	Formulaires d’admission / renouvellement	145
ANNEXE ME –	Membranes d’étanchéité	156
ANNEXE MI –	Mousses imprégnées	163
ANNEXE A4 –	Planification du traitement des dossiers de renouvellement	170
ANNEXE A5 –	Licence de production – specimen	174
ANNEXE A6 –	Certificat de conditionnement – specimen	175
ANNEXE A7 –	Certificat de marque Label SNJF – specimen	176
ANNEXE B –	Double échantillonnage	177
ANNEXE C –	Documents normatifs selon indice de classement AFNOR	179
ANNEXE D -	Monogramme	182
<b>Historique des procédures de validation de l’Organisme Certificateur</b>		<b>183</b>

Ce Référentiel de la marque « Label SNJF » est la propriété du SYNDICAT FRANCAIS DES JOINTS ET FACADES. Il constitue la dernière version applicable à la date du 12 mars 2024.

# 1<sup>ERE</sup> PARTIE REGLES GENERALES

## 1 - GENERALITES

### PREAMBULE

Le SYNDICAT FRANÇAIS DES JOINTS ET FACADES (SFJF) est Organisme Certificateur pour les produits de calfeutrement de joints de collage, d'imperméabilisation de façade et des matériaux d'étanchéité pour éléments de construction. Il est propriétaire de la Marque de Conformité « Label SNJF » et du monogramme attestant que les produits certifiés sont conformes aux exigences du Référentiel.

Avertissement : Les domaines « membranes d'étanchéité » et « mousses imprégnées et les éléments s'y rapportant sont hors accréditation COFRAC.

### INTRODUCTION

- ✓ La Certification de Conformité de la marque « Label SNJF » -démarche volontaire- répond à la norme NF EN ISO / CEI 17065 "Exigences générales relatives aux organismes procédant à la certification de produits".
- ✓ La Certification de Conformité de la marque « Label SNJF » permet de mieux organiser les relations entre les industriels fournisseurs de produits et leurs clients et utilisateurs dans un intérêt commun.
- ✓ La Certification de Conformité de la marque « Label SNJF » est accordée par le SFJF Organisme Certificateur à toute personne morale qui en fait la demande à condition que le produit concerné satisfasse aux dispositions énoncées dans son Référentiel.
- ✓ La Certification de Conformité de la marque « Label SNJF » exige du produit soumis à la procédure, de satisfaire les critères de performances et de qualité que le consommateur est en droit d'attendre de son fournisseur. Elle évalue en toute impartialité selon des règles établies les produits disponibles sur le marché.

### 1.1. OBJET

Les présentes Règles Générales (RG) visent le fonctionnement opérationnel de la certification de la marque « Label SNJF ». Elles sont complétées par une ou plusieurs Règles Particulières Sectorielles (RPS) qui précisent les procédures propres à chaque domaine d'application (Règles Particulières Sectorielles « VITRAGES », « FACADES », MASTIC SANITAIRE » « VEC et VI VEC » « MEMBRANES D'ETANCHEITE » « MOUSSES IMPREGNEES »).

L'ensemble de ces Règles – Générales ; Particulières Sectorielles – constitue le Référentiel de la marque « Label SNJF ».

Les Règles Générales sont établies conformément aux dispositions des normes en vigueur à la date de sa publication pour définir les procédures d'octroi des Attestations délivrées par l'Organisme Certificateur.

Le Référentiel, ainsi que tous les documents de certification, sont établis en langue française, seule version faisant foi.

### 1.2. PROPRIETE DE LA MARQUE

La Marque « Label SNJF » est la marque de conformité qui indique que le produit soumis à examen est conforme aux exigences du Référentiel. Cette marque est déposée et identifiée par le logo . Elle est la propriété exclusive du SFJF.

La marque « Label SNJF » peut faire l'objet de dépôt partout où il sera nécessaire pour assurer sa protection.

La marque « Label SNJF » est incessible et insaisissable.

### 1.3. DOMAINE D'APPLICATION

Les présentes Règles Générales s'appliquent aux matériaux d'étanchéité et de collage dans la construction destinés plus particulièrement à l'enveloppe du bâtiment comme par exemple le calfeutrement de vitrage et de façade, complément d'étanchéité, collage de vitrage. Elles concernent la délivrance de la marque de conformité « Label SNJF » pour tous produits soumis à la procédure à condition de répondre au Référentiel.

### 1.4. CERTIFICATION DE CONFORMITE « LABEL SNJF »

La Certification de la marque de conformité « Label SNJF » est une certification relative aux produits industriels au sens du Code de la Consommation du 03.04.1997, appliquée aux produits définis en 1.3, et qui atteste :

- d'une part, que le produit répond aux spécifications des Règles Particulières Sectorielles,
- d'autre part, que la fabrication du produit fait l'objet d'un contrôle interne et externe régulier conformément aux dispositions énoncées dans le Référentiel.

Selon le statut du demandeur (Producteur ; Conditionneur / Transformateur ; Détenteur) en relation avec le niveau d'élaboration du produit soumis à l'Organisme Certificateur, il existe trois niveaux d'Attestation :

- Licence de Production.
- Certificat de Conditionnement / Transformation
- Certificat de Marque « Label SNJF ».

---

#### 1.4.1. LICENCE DE PRODUCTION

Attestation délivrée par l'Organisme Certificateur, pour un produit unique et auquel est attachée une référence commerciale, à un producteur, fabricant un produit de base résultant d'une opération industrielle à partir de matières premières initialement définies dans un cahier de spécifications.

---

#### 1.4.2. CERTIFICAT DE CONDITIONNEMENT / DE TRANSFORMATION

Attestation délivrée par l'Organisme Certificateur à un conditionneur / un transformateur pour un produit conditionné / transformé, correspondant à un produit ou un système de base et un seul, dénommé référence commerciale, bénéficiant d'une licence de production et mis sous une forme directement utilisable pour son usage final, sans modification de sa formulation.

---

#### 1.4.3. CERTIFICAT DE MARQUE « LABEL SNJF »

Attestation délivrée par l'Organisme Certificateur autorisant un titulaire –dénommé détenteur– à apposer le monogramme SNJF sur l'emballage primaire et secondaire correspondant à un produit ou un système satisfaisant aux exigences énoncées aux articles 1.4.1 et 1.4.2 sous une dénomination unique définie par le terme appellation commerciale.

### 1.5. DROIT D'USAGE

Toute société produisant, conditionnant / transformant, commercialisant de manière suivie les produits entrant dans le champ d'application des présentes Règles Générales peut prétendre au droit d'usage de la Certification de conformité « Label SNJF ».

Une telle requête est désignée ci-après par « demande » ; la société qui la dépose est le demandeur. L'engagement du demandeur (Cf. article 3.2) est la condition première qui détermine l'acceptation ou le refus du droit d'usage. Lorsque ce droit est accordé, son bénéficiaire devient le titulaire.

Le maintien de ce droit est subordonné aux vérifications et décisions prévues aux **Chapitres 5 et 6**.

Le titulaire de la Certification de Conformité « Label SNJF » (Licence de Production et/ou Certificat de Conditionnement-de Transformation et/ou Marque « Label SNJF ») doit veiller à ne pas, dans ses documents et sa documentation technique ou commerciale, induire un quelconque risque de confusion qui pourrait laisser supposer

à ses clients et personnes ou organismes concernés que l'ensemble de ses fabrications ou de sa gamme est attestée conforme au Référentiel.

Le titulaire ne doit faire état de cette (ces) Attestation(s) que sur les documents en relation avec l'Appellation (ou référence) Commerciale bénéficiant du droit d'usage, et ce uniquement pendant sa durée de validité.

Il est interdit d'utiliser et/ou reproduire le logo COFRAC quel que soit le document (courrier, document commercial, ...).

L'exercice du droit d'usage est limité à l'année civile avec reconduction possible sous réserve de satisfaire à nouveau aux exigences du Référentiel. Il s'applique à tout produit ou système fabriqué sous cette Référence et/ou Appellation commerciale pendant cette période, sous réserve des avis émis par la Commission Générale de Qualification.

En cas de demande d'admission en cours d'exercice, l'attestation est valable jusqu'au 31 décembre de l'année considérée.

En cas de retard apporté par le demandeur lors de ses demandes de renouvellements, annuel ou quinquennal (cf. **ANNEXES A4 et A4 Bis**), l'attestation est délivrée pour la période courant à compter de la date du rapport d'essais correspondant jusqu'au 31 décembre de l'année.

## 1.6. MARQUAGE

Le titulaire de la Marque « Label SNJF » fait mention pour les produits concernés, de leur appartenance au système de certification.

### 1.6.1. APPPOSITION DE LA MARQUE « LABEL SNJF »

Tout détenteur de la marque « Label SNJF » a, de manière lisible et durable, l'obligation d'apposer sur tous les emballages primaires les mentions telles que précisées au **Chapitre 16**. A partir de la date de validité du label, il ne peut y avoir d'emballages primaires sans logo (cartouches, poches...).

En cas de retrait volontaire ou par décision de l'Organisme Certificateur, le titulaire prend toutes dispositions pour retirer la mention du logo SNJF sur tous ses emballages primaires et éventuellement secondaires et ainsi que tous documents techniques et informatifs sur le produit désigné.

### 1.6.2. DESCRIPTION DU MONOGRAMME

Il se présente sous forme d'un logo accompagné d'une zone où apparaît un code produit spécifique attribué par l'Organisme Certificateur. Il fait l'objet d'une spécification qui figure dans les Règles Particulières Sectorielles.

## 1.7. GESTION ET ASSURANCE DE LA QUALITE

Le demandeur doit respecter les prescriptions du **Chapitre 5** en accord avec le niveau d'attestation requis.

Le demandeur doit justifier l'existence d'un Plan d'Assurance Qualité (P.A.Q.) précisant les moyens nécessaires pour maîtriser la qualité concernant la chaîne, de production, de conditionnement/de transformation, de commercialisation, conformément aux exigences du Référentiel.

## 1.8. RESPONSABILITE DU TITULAIRE

Le titulaire est responsable de tous les écarts ou modifications apportées au produit en contravention avec les conditions fixées au Référentiel.

Le droit d'usage de la marque « Label SNJF » ne saurait exonérer le Titulaire de ses obligations légales.

## 1.9. RESPONSABILITE DE L'ORGANISME CERTIFICATEUR

Le SFJF est propriétaire de la marque « Label SNJF » et possède tous les droits issus des dépôts de cette marque sous ses différentes formes.

A ce titre il assume les responsabilités de la mise en œuvre des dispositions du présent Référentiel (Règles Générales et Règles Particulières Sectorielles) et de toutes les décisions prises dans le cadre de celui-ci.

Il prend toutes décisions relatives à la certification de la marque « Label SNJF » après, le cas échéant, avis de la Commission Générale de Qualification.

L'application de cette décision est assurée par le Dirigeant de l'Organisme Certificateur.

Toute autre information donnée par un titulaire de la marque « Label SNJF » reste de la responsabilité de ce dernier.

En cas de mise en cause injustifiée de l'Organisme Certificateur du fait de ce qui précède, celui-ci se réserve le droit d'engager toute action à l'encontre de la société incriminée.

## 1.10. CESSIONS – TRANSFERTS

Le droit d'usage de la marque « Label SNJF » ne peut être transféré. Il est incessible.

En cas de fusion, liquidation ou absorption du titulaire, tous les droits d'usage dont il bénéficie cessent de plein droit et une nouvelle demande d'admission ou de renouvellement annuel doit être déposée. Cette demande est examinée par les Instances compétentes.

## 1.11. PUBLICITE

L'Organisme Certificateur se réserve le droit de communiquer et de publier toutes informations relatives à l'usage de la Certification de conformité de la marque « Label SNJF » par tous les moyens disponibles 15 jours après la notification de la décision au titulaire.

## 1.12. USAGE DE LA MARQUE « LABEL SNJF » HORS DE FRANCE

Nonobstant l'existence d'accords de réciprocité pouvant exister entre le SFJF et des organismes d'évaluation et/ou de certification agissant dans des Pays ou Etats tiers, la compétence de celui-ci, notamment territoriale, s'exerce dans le cadre des lois et règlements en vigueur visant la certification des produits et services en France.

Toutefois, le titulaire peut, à son initiative et sous son entière responsabilité, se prévaloir dans un Pays ou Etat tiers des mentions figurant dans l'attestation de conformité du ou de ses produits bénéficiant de la marque « Label SNJF ».

Cet usage ne préjuge en aucun cas du respect par le titulaire des dispositions légales ou réglementaires en vigueur dans le Pays ou l'Etat tiers concerné.

Seules les mentions figurant dans son attestation, et pour la durée de leur validité, peuvent être utilisées par le titulaire, notamment dans ses documents commerciaux, à l'exclusion de tout ajout, modification, ou altération de celui-ci. Tout manquement signalé à l'Organisme Certificateur est susceptible d'application des dispositions mentionnées au **Chapitre 7** (Sanctions et Recours) des présentes Règles, nonobstant celles en vigueur dans le Pays ou l'Etat visé.

Le SFJF ainsi que tout organisme régulièrement mandaté par lui pour agir en son nom n'encourent aucune responsabilité, directe ou indirecte, en cas de litige opposant le titulaire à tout Tiers, Public ou Privé, consécutif à l'usage par celui-ci des dispositions du présent article.

## 2 – ORGANES DE GESTION

Ce chapitre présente les structures administratives et organisationnelles de l'Organisme Certificateur.

Il définit et précise le fonctionnement entre les différentes entités décisionnelles et opérationnelles nécessaires au fonctionnement du système de Certification.

### 2.1. INSTANCES DECISIONNELLES

Les instances décisionnelles en charge de l'instruction des demandes, ainsi que la délivrance des différentes attestations sont composées de personnes désignées par les structures représentatives de l'ensemble des intérêts engagés dans le processus de certification (Industriels ; Utilisateurs ; Organismes Techniques).

La durée de leur mandat ainsi que leur renouvellement sont fixés par les dispositions qui suivent.

L'impartialité concernant l'élaboration des politiques et des principes relatifs au contenu et au fonctionnement du système de certification de la marque « Label SNJF » est assurée par le Comité de Direction (définition de la politique) et la Commission Générale de Qualification (fonctionnement du système de certification).

#### 2.1.1. COMITE DE DIRECTION

Pour assurer son fonctionnement, conformément aux exigences d'impartialité fixées par la norme NF EN ISO / CEI 17065, le SFJF met en place un Comité de Direction représentatif de toutes les parties concernées par la certification. En cas de litige, il peut engager une action indépendante, conformément à l'article 5.2.3 de la norme NF EN ISO / CEI 17065. Il est le dispositif de préservation de l'impartialité et tout litige lui sera soumis pour décision en dernier ressort.

Le Comité de Direction a pour objet :

- La formulation des principes d'action concernant le fonctionnement des activités de certification.
- L'adoption du Référentiel proposé par la Commission Générale de Qualification.
- La surveillance de la mise en œuvre de la politique de certification.
- Le contrôle de la situation financière des activités de certification.
- La politique et l'organisation des essais et de contrôles confiés à l'Organisme d'inspection et d'essais.
- L'examen et le traitement des propositions éventuelles visant à améliorer l'organisation qualité du SFJF.

Il est composé, par Collège, de 2 membres titulaires et 2 membres suppléants, désignés par leurs instances représentatives respectives :

- Collège Industriels.
- Collège Utilisateurs / Consommateurs.
- Collège des Organismes Techniques.

Ils disposent d'un droit de vote. Tout membre peut donner pouvoir à un autre membre du même Collège pour le représenter.

La durée du mandat des membres du Comité de Direction est de 3 ans renouvelable.

Le Comité de Direction élit son Président par vote à bulletin secret, à la majorité absolue des voix exprimées au premier tour, à la majorité relative au second tour.

Le Président est élu pour une durée de 3 ans renouvelable.

En cas de vacance ou de démission, le Comité de Direction procède à l'élection d'un nouveau Président pour la durée du mandat restant à courir.

Le Comité de Direction adopte ses décisions de préférence par la voie du consensus.

En cas de désaccord ou à la demande de deux de ses membres, le Président soumet les résolutions à adopter au vote du Comité de Direction. En cas de partage, la voix du Président est prépondérante.

Le Président de la Commission Générale de Qualification et le Président de la Commission d'Attribution EQF assistent aux réunions du Comité de Direction avec voix consultative.

Tous les membres sont tenus au respect de la confidentialité.

---

## 2.1.2. COMMISSION GENERALE DE QUALIFICATION (CGQ)

### 2.1.2.1. DOMAINE DE COMPETENCE

La Commission Générale de Qualification est chargée de mettre en œuvre la politique définie par le Comité de Direction.

Elle se prononce sur les propositions des Comités d'Attribution Sectoriels visant les demandes de certificat de qualification « Label SNJF ».

Elle applique l'ensemble des dispositions prévues au référentiel de la marque « Label SNJF ». A cet effet elle peut proposer de solliciter le concours soit de sous-traitants, soit de toute instance compétente dans le domaine d'application du présent Référentiel.

En cas de conflit entre la Direction et une décision adoptée par la CGQ, le litige est porté devant le Comité de Direction de l'OC, qui est le dispositif de préservation de l'impartialité, pour décision en dernier ressort.

---

### 2.1.2.2. MISSIONS

La Commission Générale de Qualification confie l'examen des dossiers selon le champ d'application des produits à des Comités d'Attribution Sectoriels (CAS).

Elle émet un avis conformément aux dispositions du **Chapitre 7** (Sanctions et Recours) des présentes Règles Générales.

Chaque année, la CGQ propose le nombre des contrôles inopinés à effectuer l'année suivante. La proposition du nombre des contrôles inopinés repose notamment sur la base des demandes de renouvellement annuel constatés au cours de l'exercice, et sur les exigences éventuelles de l'actualité.

La Commission Générale de Qualification :

- Peut instruire les procédures de recours déposées auprès du Comité de Direction, sur demande de celui-ci, puis rend un avis.
- rédige, examine, amende, entérine tous les documents techniques nécessaires au bon fonctionnement de la Certification, puis les soumet au Comité de Direction pour validation.
- propose au Comité de Direction toutes modifications qu'elle estime nécessaire au bon fonctionnement de l'Organisme Certificateur.
- peut rédiger en complément des présentes Règles Générales, son propre Règlement Intérieur.

---

### 2.1.2.3. COMPOSITION

La Commission Générale de Qualification est composée de 3 collègues :

- ORGANISMES PUBLICS ET TECHNIQUES.
- UTILISATEURS.

➤ INDUSTRIELS.

Chaque collège comprend de cinq à neuf membres désignés par leurs instances représentatives respectives.

Les Présidents des différents CAS –lorsqu'ils ne sont pas membres élus de la CGQ– assistent aux réunions avec voix consultative.

La durée du mandat est de trois ans renouvelable.

Le collège des industriels est renouvelé par 1/3 tous les ans.

La composition de la Commission Générale de Qualification est fixée de manière à garantir une représentativité équilibrée des différentes parties intéressées, qui ne conduisent pas à la prédominance de l'une d'entre elles. Ainsi, la somme des membres de 2 collèges est toujours supérieure au nombre des membres du 3<sup>ème</sup> collège. Il ne peut donc y avoir prédominance d'un collège sur les deux autres.

---

#### 2.1.2.4. LES MEMBRES

Les membres sont des personnes nommément désignées par leurs instances représentatives. Chaque titulaire peut se faire assister d'un suppléant dont il informe l'OC pour communication à la CGQ.

En cas d'absence répétée d'un membre et à la demande du Président de la Commission Générale de Qualification, l'Organisme Certificateur interviendra auprès de la structure représentative du membre pour qu'elle désigne un autre représentant.

Les membres sont tous tenus au respect de la confidentialité.

Ils disposent d'un droit de vote. Tout membre peut donner pouvoir à un autre membre du même Collège pour le représenter.

Le droit de vote peut être transmis à un membre d'un autre collège, à condition de prévenir par écrit le Président de la Commission Générale de Qualification.

Chaque membre ne peut disposer de plus de deux pouvoirs.

---

#### 2.1.2.5. LE PRÉSIDENT

Il est élu par les membres pour un mandat de 3 ans, renouvelable.

L'élection intervient à la majorité des membres présents ou représentés par vote à bulletin secret, à la majorité absolue au premier tour, à la majorité relative au second tour.

En cas de démission du Président, une nouvelle élection est organisée pour procéder à son remplacement pour la durée du mandat restant à courir.

---

#### 2.1.2.6. VICE-PRÉSIDENT

Lors de l'élection du Président, la CGQ procède également à l'élection d'un Vice-Président dans les formes prévues à l'article 2.1.2.5.

Le Vice-Président, en cas d'absence ou d'empêchement du Président, préside les réunions de la CGQ dans l'attente de l'élection prévue au dernier alinéa de l'article 2.1.2.5.

---

#### 2.1.2.7. FONCTIONNEMENT

La Commission Générale de Qualification se réunit habituellement 3 fois par an, ou autant de fois que nécessaire à la demande de son Président ou sur demande de deux membres de deux collèges différents. Dans tous les cas, elle doit se réunir à minima 1 fois par an, en fin d'année pour étudier les dossiers et délibérer sur les attestations à délivrer pour la campagne à venir. Ces réunions peuvent avoir lieu en présentiel ou à distance (visio-conférence par exemple).

Un vote électronique est possible (notamment si la réunion se tient à distance), afin de ne pas gêner ni bloquer le bon déroulement du processus de certification.

En dehors des réunions habituelles, une consultation peut aussi être envisagée pour un point particulier sans qu'il soit nécessaire de réunir la Commission.

Un ordre du jour est établi et communiqué à l'avance à l'ensemble des membres. Le secrétariat de séance est assuré par le Responsable Certification.

La Commission Générale de Qualification :

- a la possibilité de créer, sur des objectifs précis, des groupes Ad Hoc d'une durée limitée.
- peut proposer, dans le cadre de sa mission, d'engager des études techniques qu'elle peut déléguer conformément aux dispositions prévues au dernier alinéa de l'article 2.1.2.1.
- arrête ses avis par consensus, la règle de l'unanimité étant privilégiée. En cas de désaccord persistant, le Président ou deux membres de deux collèges différents peuvent demander un vote à bulletin secret. La décision est alors prise à la majorité absolue des membres présents ou représentés. En cas de partage des suffrages, la voix du Président est prépondérante.
- traite de manière anonyme l'ensemble des dossiers sauf dérogation particulière après accord du demandeur ou du titulaire.

Ses membres sont tenus au secret professionnel. A cet effet, ils signent un accord de confidentialité.

La Commission Générale de Qualification peut requérir la présence d'un représentant de l'Organisme d'Inspection et/ou du Laboratoire d'Essais.

---

### 2.1.3. COMITE D'ATTRIBUTION SECTORIEL (CAS)

Le Comité d'Attribution Sectoriel est créé ou dissout par la Commission Générale de Qualification en fonction de l'importance du domaine couvert par la Certification de conformité « Label SNJF ». Ses règles de fonctionnement sont décrites dans les Règles Particulières Sectorielles.

## 2.2. INSTANCES OPERATIONNELLES

---

### 2.2.1. DIRECTION

La Direction de l'Organisme Certificateur est assurée par le Responsable Certification.

A ce titre, il est responsable de toutes les décisions liées à l'octroi, au maintien, à l'extension, à la suspension ou au retrait de la Certification.

En outre, il assure les missions ci-après :

- la représentation de l'Organisme Certificateur,
- la gestion du personnel,
- la responsabilité des engagements financiers,
- le Secrétariat des instances de l'Organisme Certificateur,
- la prise de toutes décisions dans le cadre de la procédure de la marque « Label SNJF » après avis des instances de l'Organisme Certificateur. A ce titre il signe les attestations ainsi que tous documents afférents à la procédure telle que prévue dans le référentiel de la marque « Label SNJF »

Il peut être assisté d'un Secrétaire Administratif auquel il peut déléguer certaines de ces tâches.

En cas de constatation de non-conformité au référentiel, il prend toutes mesures d'instruction auprès du titulaire et demande à ce dernier de mettre en œuvre toute action corrective. Ces mesures sont portées à la connaissance de la Commission Générale de Qualification.

Le personnel permanent en charge du fonctionnement de l'Organisme Certificateur est astreint aux règles de confidentialité. A cet effet il signe un engagement de confidentialité.

Lorsque l'Organisme Certificateur est tenu par la loi de communiquer des informations confidentielles, le Responsable Certification s'assure que le titulaire en est avisé au préalable, à moins que la loi ne l'interdise.

---

## 2.2.2. SECRETARIAT ADMINISTRATIF : MISSIONS

Le secrétariat de l'Organisme Certificateur comporte les missions suivantes :

- déclenchement auprès des organismes sous-traitants désignés, (inspection, essais, comptabilité ...), des procédures préétablies dans le cadre de contrats passés avec l'Organisme Certificateur ;
- enregistrement des demandes d'attestations, applique les procédures et s'assure que les demandes sont conformes aux dispositions prévues dans le Référentiel de l'Organisme Certificateur ;
- recueil de l'ensemble des documents nécessaires à l'instruction des dossiers (admission, renouvellement annuel, réclamation, recours ...) afin de les présenter aux instances décisionnelles ;
- émission de tous documents nécessaires au bon fonctionnement de la Certification ;
- gestion, avec recours éventuel à un sous-traitant, des opérations financières ;
- préparation et participation aux réunions dont il assure le secrétariat de séance.

---

## 2.2.3. ORGANISMES SOUS-TRAITANTS

En cas de nécessité, l'Organisme Certificateur convient avec des Organismes sous-traitants d'un accord documenté fixant les missions confiées à ces derniers.

Tout organisme sous-traitant doit prouver sa compétence dans le domaine qui lui est dévolu. Il est soumis aux règles de confidentialité de droit.

---

### 2.2.3.1. ORGANISME D'INSPECTION

Les visites d'établissements industriels et commerciaux ainsi que les prélèvements réalisés sur le marché sont confiées à un ou plusieurs organismes disposant d'un personnel qualifié tenu au secret professionnel.

Ces missions sont définies dans les Règles Particulières Sectorielles et décrites dans les documents annexés dans le contrat de sous-traitance signé entre l'Organisme Certificateur et l'Organisme d'Inspection.

Chaque année, il est procédé à :

- la vérification de la conformité des prestations effectuées au cours de l'exercice antérieur avec le Référentiel en vigueur ;
- la révision éventuelle des conditions financières des prestations assurées par l'Organisme d'Inspection ;
- l'examen de toutes propositions susceptibles d'améliorer le fonctionnement de la procédure d'inspection.

Un rapport est établi à cet effet par l'Organisme d'Inspection et transmis à l'OC.

---

### 2.2.3.2. LABORATOIRE D'ESSAIS

Le(s) Laboratoire(s) doit (doivent) montrer leur compétence et être conformes aux normes en vigueur. Leur personnel est tenu au secret professionnel.

Le(s) Laboratoire(s) effectue(nt) :

- soit l'ensemble des essais portant sur les spécifications techniques ;
- soit seulement une partie des essais.

Dans les deux cas l'Organisme Certificateur établit son choix sur la base des référentiels d'accréditations en vigueur (section essais du COFRAC par exemple).

Les missions confiées au(x) Laboratoire(s) d'Essais sont définies dans les Règles Particulières Sectorielles, et décrites dans les documents annexés au(x) contrat(s) de sous-traitance signé(s) entre l'Organisme Certificateur et le(s) Laboratoire(s) d'Essais.

### 2.2.3.3. BILAN D'ACTIVITES

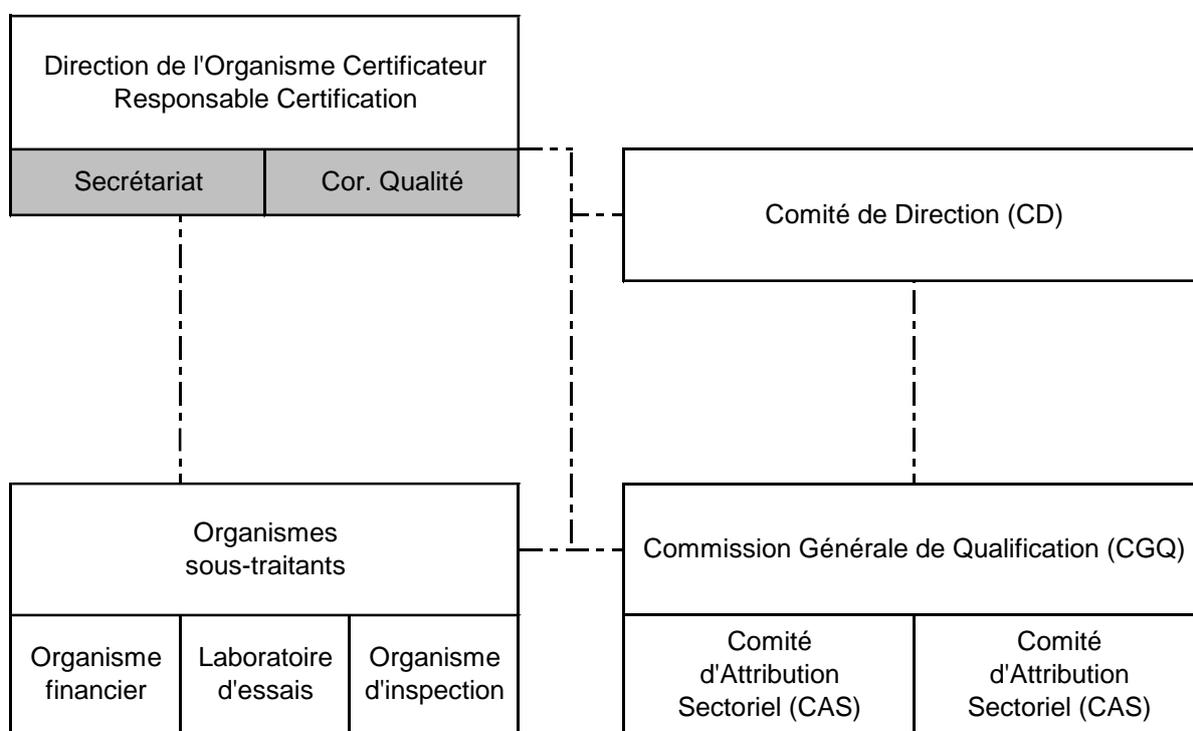
Chaque année, l'Organisme Certificateur ainsi que l'Organisme d'Inspection et le Laboratoire d'Essais établissent un bilan d'activités conformément aux dispositions de la procédure P8.

### 2.2.3.4. GESTION FINANCIERE

La gestion financière de l'Organisme Certificateur –comptabilité ; émissions de factures et recouvrements des paiements ; comptes bancaires ; contentieux éventuels– peut être confiée à un organisme tiers avec lequel le SFJF signe un contrat de sous-traitance.

Chaque année l'organisme tiers retenu établit un rapport financier comportant l'ensemble des opérations effectuées au cours de l'exercice.

#### Certification de la marque « Label SNJF »



## 3 – DEMANDE DE LA CERTIFICATION DE CONFORMITE « LABEL SNJF »

Le demandeur peut-être soit producteur, soit conditionneur-transformateur, soit détenteur, soit producteur/conditionneur-transformateur/détenteur, soit conditionneur-transformateur/détenteur, soit producteur/conditionneur-transformateur.

Selon son statut, la procédure de traitement du dossier est différente.

### 3.1. PRESENTATION DE LA DEMANDE

La demande est établie par le responsable (ou son mandataire) de la Société en langue française. Elle est visée et datée pour chaque produit, à laquelle est joint un dossier complet correspondant à son ou ses statuts.

Pour être considérée recevable la demande doit être remplie, conformément aux notes explicatives mentionnées sur le formulaire de demande.

### 3.2. ENGAGEMENTS DU DEMANDEUR

Dans le cadre de la procédure d'attribution du certificat de conformité de la marque « Label SNJF », le demandeur s'engage à :

- ✓ Respecter les critères et les exigences d'attribution et de suivi de la marque, et tenir à disposition de l'OC les éléments de preuves correspondant au respect et au maintien des critères de la marque,
- ✓ Exercer sur les produits les contrôles décrits dans le Référentiel (article 5.2) ;
- ✓ prendre toutes les dispositions nécessaires pour la conduite de l'évaluation et/ou la surveillance y compris la fourniture de la documentation, des enregistrements, l'accès au matériel, aux sites, aux personnels,
- ✓ assurer, si nécessaire, un interprétariat des échanges oraux ou écrits pour la compréhension des participants (OC, OI, Audités...),
- ✓ accepter, le cas échéant, sauf cas motivé, la présence d'un observateur (évaluateur COFRAC, auditeur en formation ...) lors de l'audit usine,
- ✓ faire des déclarations sur la certification en cohérence avec la portée de la certification,
- ✓ ne pas utiliser la certification d'une façon qui puisse nuire ni à l'OC ni à la certification,
- ✓ en cas de suspension, de retrait ou à l'échéance de la certification, cesser d'utiliser l'ensemble des moyens de communication qui y fait référence et remplir toutes les exigences prévues par le Référentiel et s'acquitter de toute autre mesure exigée ;
- ✓ reproduire dans son intégralité et intégrité l'attestation délivrée par l'OC,
- ✓ faire obligatoirement référence à la marque « Label SNJF » pour les produits pour lesquels il est revendiqué,
- ✓ se conformer à toutes les exigences décrites dans le référentiel,
- ✓ conserver et tenir à jour des registres documentés des réclamations clients ainsi que les mesures appropriées pour leur traitement,
- ✓ déclarer à l'OC tout changement
  - de nature à affecter le droit d'usage de la marque,
  - intervenu sur le produit ainsi que dans l'organisation, la gestion de la qualité des sites de production et/ou conditionnement et/ou distribution,
- ✓ acquitter les frais afférents aux prestations conformément à l'article 8.2 du Référentiel

### 3.3. NATURE DE LA DEMANDE

Selon le statut du demandeur il existe les trois types d'attestation suivants (Cf. article 1.4.) :

- LICENCE DE PRODUCTION.
- CERTIFICAT DE CONDITIONNEMENT/ DE TRANSFORMATION.
- MARQUE « LABEL SNJF ».

Pour chacun d'entre eux il est prévu les procédures suivantes :

---

### 3.3.1. NATURE DE LA DEMANDE POUR LES MASTICS

---

#### 3.3.1.1. DEMANDE D'ADMISSION

Le demandeur adresse, pour un produit défini, son dossier au secrétariat de l'Organisme Certificateur. La procédure d'instruction du dossier est décrite au **Chapitre 12**. Elle comporte dans le cas d'une première demande concernant un site non déjà répertorié par l'Organisme Certificateur, une visite d'inspection (Cf. article 4.1.). En fonction du type d'attestation demandée, une série de contrôles (Cf. article 5.1.1.) est réalisée par le Laboratoire d'Essais.

La même procédure est applicable à tout produit qui se serait vu retirer le bénéfice du droit d'usage de la marque « Label SNJF ».

---

#### 3.3.1.2. DEMANDE DE RENOUELEMENT ANNUEL

A l'issue de la période de validité de l'Attestation qui lui a été délivrée, le titulaire peut demander à l'Organisme Certificateur la reconduction pour une période identique de la Certification de la marque « Label SNJF ».

A cet effet il adresse à l'Organisme Certificateur un dossier actualisé conformément aux dispositions énoncées dans les formulaires de demande.

La procédure de renouvellement annuel comporte une visite d'inspection, (Cf. **Chapitre 4.**) en relation avec le statut du demandeur, des prélèvements de produit, une série réduite de contrôles de conformité (Cf. article 5.1.2.).

La dernière Commission Générale de Qualification de l'année entérine les résultats de l'année n+1. Si les résultats sont conformes au moment de la réunion de CGQ de fin d'année, le label est émis à la date du 1<sup>er</sup> janvier au 31 décembre de l'année n+1, quelle que soit la date du rapport d'essais.

Nota : pour les produits VEC et VI/VEC, les prélèvements sont réalisés sur site lors des audits.

---

#### 3.3.1.3. DEMANDE DE RENOUELEMENT QUINQUENNAL

Tout produit ayant bénéficié d'une attestation de conformité d'une durée de validité de 5 ans est, à l'occasion du 5<sup>ème</sup> renouvellement annuel, soumis à la procédure de renouvellement quinquennal.

A cet effet, l'Organisme Certificateur procède à un examen des caractéristiques du produit selon les critères prévus dans chaque RPS.

---

#### 3.3.1.4. DEMANDE D'EXTENSION

Cette procédure n'est applicable qu'aux seuls titulaires d'une Attestation de Conformité.

---

##### 3.3.1.4.1. TEINTES ET DECLINAISONS DE COLORIS

Le titulaire peut pour un produit déjà certifié élargir sa gamme de teintes à la condition que les caractéristiques du produit soumis à examen restent dans la fourchette de celles du produit ayant subi les épreuves d'admission.

A cet effet, le titulaire, pour une teinte certifiée, peut sous sa propre et entière responsabilité, décliner celle-ci en différentes déclinaisons de coloris.

Celles-ci n'emportent aucune responsabilité pour l'Organisme Certificateur.

---

##### 3.3.1.4.2. SUPPORTS DE REFERENCE

Les supports de référence sont décrits dans les RPS en vigueur.

---

### 3.3.1.5. MAINTIEN DE L'APPELLATION COMMERCIALE

En cas de modification apportée par le fabricant à un produit de base marqué « Label SNJF », possibilité est laissée au(x) détenteur(s) de conserver les appellations commerciales initiales, pour ce même produit de base, aux conditions suivantes :

- le producteur soumet son produit de base modifié à la procédure d'admission inclusivement les extensions de teinte éventuelles. Un nouveau code produit lui est affecté ;
- le détenteur (inclusivement le conditionneur) soumet son (ses) produit(s) résultant du produit de base modifié à la procédure d'admission. Un nouveau code produit lui est affecté ;
- la demande vise un même producteur ;
- l'appellation commerciale du produit porte sur la même famille chimique et la même classe ;
- l'appellation commerciale du produit porte sur, au minimum, le même domaine que le produit initial.

En tout état de cause, la gestion des dénominations commerciales labelisées se fera de manière à ne prêter aucune confusion et à n'induire aucune erreur vis-à-vis du client final.

Le Comité d'Attribution Sectoriel concerné apprécie les suites à donner à la demande sur la base des informations qui lui sont communiquées justifiant notamment des similitudes entre produit de base et produit marqué.

---

### 3.3.2. NATURE DE LA DEMANDE POUR LES MEMBRANES D'ETANCHEITE

---

#### 3.3.2.1. DEMANDE D'ADMISSION

Le demandeur adresse, pour un système défini, son dossier au secrétariat de l'Organisme Certificateur. La procédure d'instruction du dossier est décrite au **Chapitre 12**. Elle comporte dans le cas d'une première demande concernant un site non déjà répertorié par l'Organisme Certificateur, une visite d'inspection (Cf. article 4.1.). En fonction du type d'attestation demandée, une série de contrôles (Cf. article 5.1.1.) est réalisée par le Laboratoire d'Essais.

La même procédure est applicable à tout système qui se serait vu retirer le bénéfice du droit d'usage de la marque « Label SNJF ».

---

#### 3.3.2.2. DEMANDE DE SUIVI

A l'issue de la période de validité de l'Attestation qui lui a été délivrée, le titulaire peut demander à l'Organisme Certificateur la reconduction pour une période identique de la Certification de la marque « Label SNJF ».

A cet effet il adresse à l'Organisme Certificateur un dossier actualisé conformément aux dispositions énoncées dans les formulaires de demande.

La procédure de suivi comporte une visite d'inspection, (Cf. **Chapitre 4.**) en relation avec le statut du demandeur, des prélèvements du système sur site, une série réduite de contrôles de conformité (Cf. article 5.1.2.).

---

#### 3.3.2.3. DEMANDE DE RENOUVELLEMENT

Tout produit ayant bénéficié d'une attestation de conformité d'une durée de validité de 2X3 ans est soumis à la procédure de renouvellement.

A cet effet, l'Organisme Certificateur procède à un examen des caractéristiques du produit selon les critères prévus dans chaque RPS.

### 3.3.3. NATURE DE LA DEMANDE POUR LES MOUSSES IMPREGNEES

#### 3.3.3.1. DEMANDE D'ADMISSION

Le demandeur adresse, pour un produit défini, son dossier au secrétariat de l'Organisme Certificateur. La procédure d'instruction du dossier est décrite au **Chapitre 12**. Elle comporte dans le cas d'une première demande concernant un site non déjà répertorié par l'Organisme Certificateur, une visite d'inspection (Cf. article 4.1.). En fonction du type d'attestation demandée, une série de contrôles (Cf. article 5.1.1.) est réalisée par le Laboratoire d'Essais.

La même procédure est applicable à tout produit qui se serait vu retirer le bénéfice du droit d'usage de la marque « Label SNJF ».

#### 3.3.3.2. DEMANDE DE RENOUELEMENT ANNUEL

A l'issue de la période de validité de l'Attestation qui lui a été délivrée, le titulaire peut demander à l'Organisme Certificateur la reconduction pour une période identique de la Certification de la marque « Label SNJF ».

A cet effet il adresse à l'Organisme Certificateur un dossier actualisé conformément aux dispositions énoncées dans les formulaires de demande.

La procédure de renouvellement annuel comporte une visite d'inspection, (Cf. **Chapitre 4.**) en relation avec le statut du demandeur, des prélèvements de produit sur site, une série réduite de contrôles de conformité (Cf. article 5.1.2.).

#### 3.3.3.3. DEMANDE DE RENOUELEMENT-QUINQUENNAL/TRIENNAL

Tout produit ayant bénéficié d'une attestation de conformité d'une durée de validité de 5 ans (3 ans) est, à l'occasion du 5<sup>ème</sup> (3<sup>ème</sup>) renouvellement annuel, soumis à la procédure de renouvellement quinquennal (triennal).

A cet effet, l'Organisme Certificateur procède à un examen des caractéristiques du produit selon les critères prévus dans chaque RPS.

## 4 - INSPECTION

La visite du site est réalisée par un Organisme d'Inspection, lequel :

- s'assure de l'existence des moyens, de production et/ou de conditionnement-de transformation et/ou de diffusion et de l'organisation d'ensemble du Système Qualité ;  
En cas de sous-traitance de conditionnement ou de transformation, tel que prévu à l'article 19.6, l'auditeur fait application de la procédure P12 ;
- vérifie notamment que les contrôles internes (Cf. article 5.2.1.) sont effectivement réalisés en accord avec les spécifications ;

### 4.1. VERIFICATION DU SYSTEME QUALITE

L'Organisme d'Inspection prend connaissance de l'organisation du Système Qualité du demandeur et s'assure en particulier de la conformité de son Plan d'Assurance Qualité avec les exigences du Référentiel de l'Organisme Certificateur, notamment celles du Plan d'Assurance Qualité – type prévu aux RPS.

Le Plan d'Assurance Qualité du demandeur, définit les dispositions spécifiques nécessaires et adaptées aux objectifs annoncés. Il doit être établi par référence au P.A.Q.-type, en relation avec le niveau d'attestation demandée.

Pour les sites certifiés série ISO 9001 par un Organisme Certificateur accrédité NF EN ISO / CEI 17021, les obligations de moyens sont réputées être satisfaites.

---

#### 4.1.1. RAPPORT D'INSPECTION INITIALE DU SYSTEME QUALITE

Lors de l'instruction d'une demande d'admission, l'Organisme d'inspection procède à l'examen des documents et des moyens pour satisfaire les exigences figurant dans le P.A.Q.-type de l'Organisme Certificateur, et ce en fonction du type d'attestation requis.

A l'issue de la visite d'établissement effectuée en présence du demandeur ou de son représentant, l'Organisme d'Inspection rédige une fiche de synthèse complétant les différents points mentionnés dans le P.A.Q.-type. Cette fiche comporte les écarts éventuels d'audit et les commentaires de l'Organisme d'Inspection sur la capacité du demandeur à maîtriser la qualité sur son site. Il est signé par l'Organisme d'Inspection et le demandeur ou son représentant et est transmis par l'Organisme d'Inspection au secrétariat de l'Organisme Certificateur.

---

#### 4.1.2. RAPPORT DE SURVEILLANCE DU SYSTEME QUALITE

L'Organisme d'Inspection vérifie que les dispositions décrites lors de l'Inspection précédente (Cf. article 4.1.1.) sont toujours appliquées, que tout écart constaté est enregistré et consigné, et a fait l'objet, si nécessaire, d'une modification du P.A.Q. du demandeur.

L'Organisme d'Inspection examine les résultats de contrôles internes obtenus depuis sa dernière visite, s'assure de la traçabilité des produits, relève s'il y a lieu les dysfonctionnements et enregistre les actions correctives.

L'Organisme d'Inspection vérifie la conformité du marquage et rédige un rapport de surveillance.

Ce rapport est co-signé par l'Organisme d'Inspection et le demandeur ou son représentant et est transmis par l'Organisme d'Inspection au secrétariat de l'Organisme Certificateur.

---

#### 4.1.3. ANALYSE DES ECARTS

L'Organisme d'Inspection, dans le rapport qu'il communique à l'Organisme Certificateur précise la criticité des écarts qu'il a pu constater lors de ses audits (conformément à la procédure P11 « Audit usine : procédure d'évaluation de la criticité des écarts et traitement »).

Cette criticité fait l'objet d'une fiche d'enregistrement des écarts (E 48).

Les écarts sont classés entre critiques et non critiques, leurs définitions étant précisées dans le **Chapitre 10** « Définitions » du Référentiel

---

## 4.2. ECHANTILLONNAGE

---

#### 4.2.1. PRELEVEMENTS EFFECTUES PAR LE DEMANDEUR (HORS VISITE D'ETABLISSEMENT)

Lors de l'admission, les échantillons sont prélevés par le demandeur sous sa responsabilité. Ces échantillons dûment identifiés sont expédiés au Laboratoire d'Essais désigné, avec information au secrétariat de l'Organisme Certificateur.

---

#### 4.2.2. PRELEVEMENTS EFFECTUES PAR L'ORGANISME D'INSPECTION

Les prélèvements portent sur le produit soumis à la procédure de Certification.

L'Organisme d'Inspection, en présence du demandeur prélève la quantité nécessaire d'échantillons et lui attribue un numéro de dossier, qu'il transcrit dans le P.V. de prélèvement. Le demandeur et l'Organisme d'Inspection apposent sur le P.V. leur visa. Un exemplaire est transmis au secrétariat de l'Organisme Certificateur l'autre est conservé par le demandeur.

Le prélèvement est :

- soit transmis au Laboratoire d'Essais par l'Organisme d'Inspection ;
- soit expédié au Laboratoire d'Essais par le demandeur dans un colis scellé par l'Inspecteur ;
- soit, dans le cas où les produits ne sont pas disponibles sur le site inspecté, choisi par l'auditeur sur une liste de lots de production fournie par le producteur.

---

#### 4.2.3. PRELEVEMENTS EFFECTUES PAR LE LABORATOIRE D'ESSAIS

Ces prélèvements concernent les mastics d'étanchéité (Façade / Vitrage / Sanitaire) dans le cadre des procédures de renouvellement annuel, de renouvellement quinquennal et de double échantillonnage.

Le laboratoire (cf § 2.2.3.2) contacte l'industriel et lui demande une liste de lots disponibles. Cette liste doit être conforme à ce qui est indiqué au paragraphe 2 de l'annexe B – Double échantillonnage. Pour chaque lot doivent être mentionnés le numéro de lot, la teinte et la Date Limite d'Utilisation (DLU).

Les lots sélectionnés par le Laboratoire sont formalisés dans le procès-verbal de prélèvements.

Leur envoi par l'industriel doit avoir lieu dans le mois qui suit la demande.

La bonne réception des échantillons est formalisée dans ce même procès-verbal, dont une copie est adressée à l'industriel. Celui-ci s'assurera que les échantillons sont arrivés à destination. Ni le Laboratoire ni l'Organisme Certificateur ne peuvent être tenus pour responsables des échantillons non parvenus.

A réception, le Laboratoire s'assurera de la cohérence entre les informations portées sur le procès-verbal de prélèvement et celles indiquées sur les échantillons reçus.

Tout écart entre les éléments portés sur la fiche de prélèvement et les échantillons reçus pourra entraîner la suspension du traitement du dossier jusqu'à conformité, avec les délais et retards que cela peut entraîner.

## 5 – CONTROLES INTERNES ET EXTERNES

La procédure de contrôle –interne ou externe– comporte l'ensemble des dispositions permanentes ou exceptionnelles vérifiant la conformité des résultats enregistrés par rapport aux spécifications du Référentiel en vigueur.

### 5.1. TYPES DE CONTROLES

#### 5.1.1. CONTROLE D'ADMISSION

Il porte sur l'examen de la totalité des vérifications prévues au Référentiel de la marque « Label SNJF ».

#### 5.1.2. CONTROLE DE RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL ET RENOUVELLEMENT (MEMBRANES ETANCHEITE)

Il est défini dans les RPS, et a lieu conformément aux dispositions prévues à l'article 3.3.3.

---

### 5.1.3. CONTROLE DE RENOUVELLEMENT ANNUEL OU SUIVI

Toute demande de renouvellement annuel ou de suivi comporte une intervention du Laboratoire d'Essais au cours de la période de validité de l'Attestation. Cette vérification porte seulement sur une partie des caractéristiques telles que spécifiées dans les Règles Particulières Sectorielles.

---

### 5.1.4. CONTROLE INOPINE

Le Laboratoire d'essais, mandaté par l'OC et conformément aux dispositions des RPS concernées, se procure sur le marché l'appellation commerciale titulaire de la marque « Label SNJF » pour procéder à des contrôles tant sur la conformité des performances que celle du marquage.

La liste des appellations commerciales soumises à cette procédure est établie par l'Organisme de Certification en liaison avec le Laboratoire d'Essais.

Dans le cas où une ou plusieurs non-conformités ou anomalies sont constatées à l'issue du contrôle inopiné, il est proposé par la Commission Générale de Qualification, sur avis du Comité d'Attribution Sectoriel concerné, un contrôle orienté.

Les frais afférents à cette procédure sont à la charge du titulaire.

Lorsque le contrôle inopiné, effectué conformément à l'article 18.4, met en évidence une non-conformité de marquage, l'Organisme Certificateur en informe le titulaire et, après avis du CAS et de la CGQ, lui demande d'apporter, dans un délai de trois mois, les correctifs nécessaires.

Les CAS et la CGQ sont tenus informés des suites données par le titulaire lors de la réunion à suivre.

*Nota : les contrôles inopinés ne concernent que les domaines Façade, Vitrage, Sanitaire, Membrane d'étanchéité et Mousse imprégnée.*

---

### 5.1.5. CONTROLE DE DOUBLE ECHANTILLONNAGE

Lorsque, le Laboratoire d'Essais fait état de non-conformité(s) ou d'anomalie(s) constatée(s) sur les résultats des essais dans le cadre de l'instruction des demandes de renouvellement annuel ou quinquennal, l'Organisme Certificateur en informe le titulaire et lui propose, aux frais de ce dernier, de faire exécuter par le Laboratoire d'Essais un second contrôle sur un autre lot.

Le titulaire dispose de 15 jours pour faire connaître sa réponse et apporter les éléments d'informations demandés. Passé ce délai, le produit est suspendu et ne bénéficie plus du Label SNJF.

La nature et le nombre des essais utiles pour établir la conformité sont arrêtés par la Commission Générale de Qualification sur la base de l'annexe B.

Quels que soient les résultats issus du deuxième contrôle, les frais engagés restent à la charge du titulaire.

En cas de refus de la procédure de double échantillonnage, le titulaire est informé que son produit ne peut plus bénéficier du Label SNJF et qu'il ne doit plus y faire référence, ni sur les cartouches, ni sur toute autre documentation.

La suspension du produit (ou du support le cas échéant), intervient alors à la date du refus de la procédure ou au plus tard 15 jours après l'information de non-conformité par l'Organisme Certificateur au détenteur, quelle que soit l'année de campagne concernée par l'essai.

En cas d'accord du titulaire, celui-ci peut se voir délivrer, sur avis de la Commission Générale de Qualification, une attestation provisoire dans l'attente de l'obtention des résultats d'essais sur le second lot.

La procédure de double échantillonnage, telle que décrite, ne concerne que les produits pour les domaines façade, vitrage, sanitaire et mousse imprégnée.

Pour les produits VEC et VI-VEC, lors de non-conformité aux essais, il est proposé à l'Industriel de réaliser, selon le même principe que ci-dessus, un Contrôle Orienté. Le laboratoire contacte l'industriel et lui demande une liste de lots disponibles. Les lots sélectionnés par le Laboratoire sont formalisés dans le procès-verbal de prélèvements.

Leur envoi par l'industriel doit avoir lieu dans le mois qui suit la demande.

Pour les systèmes Membrane d'étanchéité, lors de non-conformité aux essais, le laboratoire contactera l'industriel afin d'obtenir une liste des composants du système disponibles et différents de ceux initialement testés et de réaliser un échantillonnage sur listing.

---

#### 5.1.6. CONTROLE EXTRAORDINAIRE

Les vérifications extraordinaires sont proposées par la Commission Générale de Qualification sur avis du Comité d'Attribution Sectoriel sur présentation d'un dossier instruit par le Secrétariat de l'Organisme Certificateur. Cette procédure est exceptionnelle et peut porter sur un ou plusieurs critères.

## 5.2. ESSAIS DE CONTROLE

Les contrôles sont :

- internes à l'établissement de production et/ou conditionnement-transformation et placés sous la responsabilité du demandeur ;
- externes à l'établissement, et effectués par le Laboratoire d'Essais.

---

#### 5.2.1 CONTROLES INTERNES

Le demandeur est tenu d'exercer ou de faire exercer sous sa responsabilité le contrôle de ses matières premières, de la fabrication des produits destinés à bénéficier du droit d'usage de la Certification de Conformité « Label SNJF ».

Ces contrôles sont réalisés selon une fréquence déterminée suivant les dispositions énoncées dans les Règles Particulières Sectorielles. L'inspecteur peut demander copie de tout ou partie des registres depuis la précédente visite.

Les résultats des essais sont consignés dans des registres (ou tous autres moyens) et accessibles sur simple demande de l'Organisme d'Inspection quel que soit l'objet de sa mission.

---

#### 5.2.2. CONTROLES EXTERNES

Les contrôles réalisés sur les échantillons conformément à l'article 4.2., sont effectués par le Laboratoire d'Essais selon les procédures décrites dans les Règles Particulières Sectorielles.

## 6 - DECISIONS

### 6.1. NATURE DES DECISIONS

L'Organisme Certificateur prend ses décisions sur le fondement des trois critères suivants :

- existence d'une procédure d'Assurance Qualité chez le demandeur/titulaire ;
- examen de la conformité des produits aux spécifications du Référentiel ;
- contrôle du marquage sur les emballages des produits commercialisés.

---

#### 6.1.1. APRES EXAMEN D'UNE DEMANDE D'ADMISSION

L'Organisme Certificateur décide de :

- l'octroi du droit d'usage ;

- du rejet de la demande.

---

### 6.1.2. APRES EXAMEN D'UNE DEMANDE DE RENOUELEMENT ANNUEL-DE SUIVI, OU DE RENOUELEMENT QUINQUENNAL-RENOUELEMENT

L'Organisme Certificateur décide de :

- l'octroi du droit d'usage, avec ou sans commentaires (observations) ;
- du maintien temporaire du droit d'usage jusqu'à mise en conformité examinée par le Comité d'Attribution Sectoriel lors de sa plus proche réunion (avertissement) ;
- d'une suspension temporaire dans l'attente d'informations complémentaires (suspension) ;
- du retrait du droit d'usage, avec obligation pour le titulaire et pour l'appellation commerciale concernée de présenter une nouvelle demande d'admission (suspension) ;
- du retrait définitif du droit d'usage (radiation).

---

### 6.1.3. DEMANDE DE SUSPENSION

Dans le cas d'une interruption temporaire sollicitée par le demandeur, le bénéfice de la marque « Label SNJF » est suspendu par l'Organisme Certificateur.

La levée de la suspension est accordée sous réserve pour le titulaire de suivre la procédure prévue à la demande d'admission.

---

### 6.1.4. RETRAIT VOLONTAIRE

Toute demande de retrait volontaire est notifiée à l'OC par lettre, de préférence en RAR, ou par courriel. L'OC enregistre la demande et prend la décision de retrait.

## 6.2. NOTIFICATIONS / PRISE D'EFFET

L'ensemble des décisions prend effet à la date de réception de la notification.

## 7 – SANCTIONS, RECOURS ET RECLAMATIONS

### 7.1. GENERALITES

L'Organisme Certificateur se réserve le droit d'engager, dans les limites de ses compétences et celle des textes en vigueur, toute action à l'encontre de tiers, titulaires ou non de la marque « Label SNJF », qui par leurs actes ou écrits lui porteraient un préjudice avéré.

Les infractions constatées sont portées devant la Commission Générale de Qualification à qui est confiée l'instruction des cas litigieux, laquelle propose, en cas de faute avérée, la nature des sanctions appropriées.

Le contrevenant est entendu en ses moyens et dûment informé par lettre R.A.R. de la sanction prise 15 jours après adoption de celle-ci.

Appel peut être formé devant le Comité de Direction qui statue en dernier ressort.

## 7.2. USAGE ABUSIF

### 7.2.1. PAR LE DEMANDEUR

Le dépôt d'une demande d'admission n'autorise pas le demandeur à faire état de la Certification de conformité « Label SNJF ». Celui-ci n'est possible qu'à compter de la notification par le secrétariat de l'Organisme Certificateur SNJF du droit d'usage.

Le demandeur faisant un usage prématuré de la marque « Label SNJF » s'expose, du fait de son caractère abusif, et selon le degré de gravité de la faute laissé à l'appréciation de l'instance décisionnelle, à des sanctions.

### 7.2.2. PAR LE DETENTEUR

Le droit d'usage de la marque « Label SNJF » est utilisé à des fins déloyales lorsqu'il fait croire au consommateur que, par exemple, l'ensemble d'une gamme de produits est certifiée alors qu'une seule référence dispose de la Certification de conformité « Label SNJF » correspondante.

Dans ce cas, le détenteur s'expose, selon le degré de gravité de la faute laissé à l'appréciation des instances décisionnelles, à des sanctions graduées pouvant relever, tant de l'application du présent règlement que des dispositions légales applicables dans le cas d'espèce.

### 7.2.3. PAR UN NON TITULAIRE

Toute entreprise utilisant de manière abusive à des fins commerciales la marque « Label SNJF », s'expose à une mise en demeure de faire cesser cette pratique frauduleuse.

L'Organisme Certificateur se réserve la possibilité de saisir toutes les Autorités compétentes pour faire valoir ses droits. Toute action engagée dans ce cadre aura un effet suspensif sur tout dépôt de demande d'Attestation de conformité « Label SNJF » de la part de l'entreprise présumée fautive.

## 7.3. NON-CONFORMITE AU REFERENTIEL

Dysfonctionnements passibles de sanction :

- non-respect des règles informatives (marquage, publicité...);
- non-respect du P.A.Q. ;
- non-conformités performanciennes.
  - ◆ Les dysfonctionnements constatés sont instruits par le secrétariat de l'Organisme Certificateur qui présente le dossier au Comité d'Attribution Sectoriel.
  - ◆ Le Comité d'Attribution Sectoriel, en fonction de la gravité des non-conformités constatées détermine le niveau de sanction applicable (Cf. article 7.4.). La Commission Générale de Qualification en est informée pour avis.

## 7.4. ECHELLE DES SANCTIONS

### 7.4.1. PRODUIT EN PROCEDURE D'ADMISSION

#### 7.4.1.1. SURSIS A INSTRUCTION

En cas de dossier incomplet ne satisfaisant pas aux procédures administratives ou financières, l'instruction de celui-ci par le Secrétariat est suspendue jusqu'à sa mise en conformité par le demandeur.

#### 7.4.1.2. REJET

Toute non-conformité ou insuffisance constatée dans le P.A.Q, ainsi que sur les performances spécifiées, entraîne le rejet de la demande.

Il est proposé par le Comité d'Attribution Sectoriel et, après avis de la Commission Générale de Qualification, décidé par l'Organisme Certificateur.

---

## 7.4.2. PRODUIT SOUS CERTIFICATION DE CONFORMITE « LABEL SNJF »

---

### 7.4.2.1. OBSERVATION

Cette sanction présente un caractère préventif, aucun dysfonctionnement par rapport au Référentiel n'étant constaté. Lorsqu'une dérive est relevée par le secrétariat (ou par le CAS) celui-ci de sa propre initiative, prévient le demandeur et, sous forme anonyme, en informe le Comité d'Attribution Sectoriel et la Commission Générale de Qualification.

### 7.4.2.2. AVERTISSEMENT

Cette sanction s'applique dans le cas où un dysfonctionnement est constaté. L'avertissement comporte la mise en demeure de faire cesser, dans un délai donné, le dysfonctionnement relevé.

Cette sanction proposée par le CAS est aggravée si les conditions requises, par exemple, le non-respect du délai imposé, ne sont pas respectées. Un contrôle extraordinaire peut être proposé par le Comité d'Attribution Sectoriel (mise à l'épreuve).

L'Organisme Certificateur prévient le demandeur, et en informe, sous forme anonyme, les instances de l'Organisme Certificateur.

### 7.4.2.3. SUSPENSION

La nature du dysfonctionnement constaté peut justifier le retrait temporaire du droit d'usage de la marque « Label SNJF ».

La mesure de suspension est proposée par le Comité d'Attribution Sectoriel à la Commission Générale de Qualification pour avis. La réintégration de la Référence ou de l'Appellation commerciale dans le système entraîne l'instruction d'une nouvelle demande d'admission.

La suspension du droit d'usage est rendue publique jusqu'au rétablissement du droit d'usage. Dans le cas de la marque « Label SNJF » l'appellation commerciale figure dans la rubrique "suspension" des listes informatives.

### 7.4.2.4. RADIATION (RETRAIT DU DROIT D'USAGE)

La gravité particulière du dysfonctionnement constaté peut justifier le retrait définitif de la Certification de conformité « Label SNJF », pouvant s'appliquer à l'ensemble des appellations commerciales du titulaire.

Cette décision est prise par l'Organisme Certificateur qui recueille l'avis de la Commission Générale de Qualification.

Cette radiation implique l'exclusion définitive de l'appellation commerciale et/ou de la référence du système de la certification « Label SNJF ».

L'information est rendue publique à l'ensemble du milieu professionnel à l'issue du délai prévu pour l'introduction par le titulaire d'un recours (Cf. article 7.5.).

La durée de diffusion de cette information est maintenue dans les supports informatifs de l'Organisme Certificateur pendant 12 mois.

## 7.5. RECOURS

En cas de contestation par le demandeur ou le titulaire d'une décision prise par l'Organisme Certificateur le concernant, il lui est possible de déposer un recours dans le délai maximum de quatre semaines suivant la notification de la sanction (rejet, suspension ou radiation). Cette démarche n'a pas d'effet suspensif sur la sanction.

Le secrétariat de l'Organisme Certificateur en accuse réception et établit une facture du montant équivalent aux frais d'instruction correspondants et l'adresse au demandeur pour règlement.

L'examen du dossier est confié au Comité de Direction qui émet un avis, sur la suite à donner à la demande.

Il peut infirmer ou confirmer la première décision, voire demander un complément d'informations (des essais complémentaires par exemple). Le dossier est ensuite transmis à la Direction de l'Organisme Certificateur pour action et instruction.

Les frais engagés sont à la charge du demandeur.

## 7.6. RECLAMATIONS

Une réclamation (ou plainte) est l'expression d'un mécontentement, autre qu'un recours (ou appel), émise par une personne ou une société, relative aux activités de l'Organisme de Certification.

Le plaignant doit formuler sa contestation par écrit (mail, courrier...) à l'Organisme de Certification.

Ce dernier en accuse réception dans les meilleurs délais.

*Les réclamations liées à la Certification sont enregistrées par la Correspondante Qualité et présentées au Responsable de Certification qui décide de la suite à apporter à celles-ci. Toutes les réclamations/plaintes sont présentées annuellement au Comité de Direction. Le plaignant est informé des suites données à sa demande.*

## 8 - REGIME FINANCIER

### 8.1. OBJET

Le présent chapitre précise la nature des frais et droits afférents à la certification de conformité « Label SNJF » et en définit les modalités de recouvrement.

Chaque année, l'Organisme Certificateur établit un barème fixant le montant des frais de la procédure de certification. Celui-ci est adressé à tout demandeur en accompagnement de son dossier d'instruction.

---

#### 8.1.1. FRAIS ADMINISTRATIFS

##### **DROIT D'ADMISSION**

Pour l'instruction des dossiers d'admission, droit forfaitaire appliqué lors du dépôt de toute demande d'admission.

##### **REDEVANCE ANNUELLE OU DE SUIVI**

Pour la gestion annuelle des dossiers de renouvellement annuel ou de suivi, droit forfaitaire correspondant aux frais administratifs de gestion de chaque dossier

##### **RENOUVELLEMENT OU RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL/TRIENNAL**

Pour l'instruction des dossiers de renouvellement, droit forfaitaire appliqué lors du dépôt de toute demande pour un produit ou un système dénommé.

---

#### 8.1.2. FRAIS TECHNIQUES

##### **FRAIS D'ESSAIS**

Ils correspondent aux prestations réalisées par le Laboratoire d'Essais, conformément aux dispositions du **Chapitre 5**.

#### **FRAIS D'INSPECTION**

Ils correspondent aux prestations réalisées par l'Organisme d'Inspection conformément aux dispositions du Chapitre 4.

#### **FRAIS DE DEPLACEMENT**

Ils correspondent aux frais de séjour, de transport et de vacation de l'inspecteur en mission sur le site ou l'unité. Les frais de déplacement dépendant du lieu du site.

#### **FRAIS DE CONTROLES INOPINES**

Ces frais visent les coûts liés aux essais tels que prévus aux articles 2.1.2.2. alinéa 3 et 5.1.4. des présentes Règles Générales. Ils font l'objet d'une refacturation, distincte, sous la forme d'un forfait, calculé sur la base du nombre des demandes de renouvellement annuel tel que constaté au cours de la précédente campagne, et appelé en complément de la redevance annuelle.

Cette disposition ne s'applique pas aux mastics VEC/VI-VEC.

---

#### **8.1.3. FRAIS DE VERIFICATIONS SUPPLEMENTAIRES**

Les frais entraînés par toute visite ou essais supplémentaires pouvant résulter de demandes initiales insuffisamment étayées ou d'insuffisances ou d'anomalies décelées par les contrôles courants de renouvellement annuel ou de suivi, sont à la charge du fabricant et définis sur la base du barème en vigueur.

## **8.2. MODALITES DE REGLEMENT**

Les frais administratifs ainsi que les frais d'essais sont facturés directement par l'Organisme Certificateur au demandeur et sont payables au moment de la réception de la facture adressée après le dépôt de la demande.

Ils restent acquis définitivement à l'Organisme Certificateur en cas d'annulation de la demande de la part du demandeur. Toute facture émise est due.

Les frais d'inspection incluant les frais de déplacement sont facturés directement au demandeur par l'Organisme d'Inspection.

Le règlement des frais administratifs déclenche la commande des essais permettant l'octroi du Label SNJF.

Le non-respect par le demandeur et le titulaire des conditions prévues au présent chapitre entraîne la suspension de sa demande, après mise en demeure.

En cas de non-réponse dans un délai d'un mois la demande est réputée être annulée.

L'Organisme Certificateur se réserve le droit d'engager toute procédure à l'encontre de l'entreprise défaillante en vue de préserver ses droits. Il peut, de manière expresse, déléguer cette faculté d'agir à l'organisme sous-traitant, régulièrement mandaté, en charge de la gestion financière de la certification de la marque « Label SNJF ».

Toute nouvelle demande reste subordonnée au règlement des factures précédemment non acquittées.

## **2<sup>EME</sup> PARTIE REGLES PARTICULIERES SECTORIELLES**

**PRODUITS DE CALFEUTREMENT DE FAÇADES**

**PRODUITS DE CALFEUTREMENT DE VITRAGES**

**MASTICS SANITAIRES**

**VEC / VI-VEC**

**MEMBRANES D'ETANCHEITE**

**MOUSSES IMPREGNEES**



**I – Partie commune**

**II – Parties spécifiques par domaine**

**III – Annexes**



*Ces Règles Particulières Sectorielles sont la propriété du SYNDICAT FRANÇAIS DES JOINTS ET FAÇADES. Elles constituent la dernière version applicable à la date du 12 mars 2024.*

***La version électronique fait foi***

**SYNDICAT FRANÇAIS DES JOINTS ET FAÇADES**  
6-14, rue La Pérouse – 75784 PARIS CEDEX 16

**ORGANISME CERTIFICATEUR**

Tél. : (33) 1 56 62 10 03 – Fax : (33) 1 56 62 10 01 – e-mail : [info@sfjf.ffbatiment.fr](mailto:info@sfjf.ffbatiment.fr) – Site : [www.oc-sfjf.fr](http://www.oc-sfjf.fr)

# I – PARTIE COMMUNE

## 9 – PREAMBULE

### 9.1. DOMAINES FAÇADE ET VITRAGE

Les présentes Règles Particulières Sectorielles (RPS) s'adressent à tous les demandeurs et détenteurs d'attestations SNJF et concernent les produits de calfeutrement de façade et vitrage et complément d'étanchéité pour éléments de construction (domaine façade). Elles font partie intégrante du Référentiel de l'Organisme Certificateur SFJF.

Ces Règles, au sens des dispositions réglementaires en vigueur :

- régissent les modalités de fonctionnement des Comités d'Attribution Sectoriels (CAS) « Façade » et « Vitrage ».
- s'appliquent aux mastics de calfeutrement des joints, aux compléments d'étanchéité pour éléments de construction destinés à l'enveloppe du bâtiment.
- complètent les Règles Générales (RG) au niveau des procédures opérationnelles.
- traitent spécifiquement de toutes les procédures nécessaires à la Certification de conformité SFJF « Domaine Façade » et « Domaine Vitrage » pour la délivrance de :
  - ◆ Licence de Production,
  - ◆ Certificat de Conditionnement,
  - ◆ Marque « Label SNJF ».
- sont complétées par une série de documents annexés nécessaires à leur mise en application. Toutes les annexes répertoriées dans les Règles Particulières Sectorielles (RPS) appartiennent au Référentiel de l'Organisme Certificateur SFJF.
- couvrent, quelle que soit leur famille chimique, les types de mastics suivants :
  - ◆ Domaine Façade :
    - mastics élastiques,
    - mastics plastiques,
    - mastics plastiques sous forme de cordons préformés.
  - ◆ Domaine Vitrage :
    - mastics élastiques,
    - bandes préformées,
    - fonds de joints.

Les caractéristiques de ces différentes familles chimiques de mastic sont définies dans les documents normatifs listés dans l'ANNEXE C des présentes RPS.

## 9.2. DOMAINE MASTIC SANITAIRE

Les présentes Règles Particulières Sectorielles (RPS) s'adressent à tous les demandeurs et détenteurs d'Attestations SNJF et concerne les produits de calfeutrement sanitaires. Elles font partie intégrante du Référentiel de l'Organisme Certificateur SFJF.

Ces Règles, au sens des dispositions réglementaires en vigueur :

- régissent les modalités de fonctionnement du Comité d'Attribution Sectoriel (CAS) « Sanitaire».
- s'appliquent aux mastics sanitaires et couvrent les mastics élastiques qui assurent par exemple l'étanchéité entre les jonctions des différents supports et les équipements sanitaires dans les locaux de type EA, EB, EB+ (locaux privés et collectifs) et EC. (voir TABLEAU "Classement des locaux en cours d'exploitation en fonction de leur hygrométrie, du degré d'exposition à l'eau d'au moins une paroi, de leur entretien et de leur nettoyage" du NF DTU 52.2 P1.1.1 et la correspondance entre les types de locaux et la classe)
- complètent les Règles Générales (RG) au niveau des procédures opérationnelles.
- traitent spécifiquement de toutes les procédures nécessaires à la Certification de conformité SFJF « Domaine Mastic Sanitaire » pour la délivrance de :
  - ◆ Licence de Production,
  - ◆ Certificat de Conditionnement,
  - ◆ Marque « Label SNJF ».
- sont complétées par une série de documents annexés nécessaires à sa mise en application. Toutes les annexes répertoriées dans les Règles Particulières Sectorielles (RPS) appartiennent au Référentiel de l'Organisme Certificateur SFJF.
- Sont exclues dans le terme sanitaire les applications industrielles et alimentaires.
- Dans le cadre d'un renouvellement triennal, si les résultats de cet essai ne satisfont pas aux spécifications de la classe à laquelle le produit répondait auparavant, le mastic se voit attribuer la nouvelle classe à laquelle ces nouveaux résultats répondent (si les résultats atteignent au moins les spécifications de la classe Sanitaire 3).

### Cycle de certification pour un mastic Sanitaire

Admission	Renouv <sup>mt</sup> annuel	Renouv <sup>mt</sup> annuel	Renouv <sup>mt</sup> triennal	Renouv <sup>mt</sup> annuel	Renouv <sup>mt</sup> quinquennal	Renouv <sup>mt</sup> annuel	Renouv <sup>mt</sup> annuel	Renouv <sup>mt</sup> triennal	Renouv <sup>mt</sup> annuel
Programme global d'essais	Essais mécaniques	Essais mécaniques	Essais mécaniques + Essais fongiques	Essais mécaniques	Programme global d'essais	Essais mécaniques	Essais mécaniques	Essais mécaniques + Essais fongiques	Essais mécaniques
JJ/MM/AAAA1 01/12/AAAA1	01/01/AAAA2 31/12/AAAA2	01/01/AAAA3 31/12/AAAA3	01/01/AAAA4 31/12/AAAA4	01/01/AAAA5 31/12/AAAA6	01/01/AAAA6 31/12/AAAA6	01/01/AAAA7 31/12/AAAA7	01/01/AAAA8 31/12/AAAA8	01/01/AAAA9 31/12/AAAA9	01/01/AAA10 31/12/AAA10

## TABLEAU

DEGRE D'EXPOSITION A L'EAU DU LOCAL	HYGROMETRIE DU LOCAL	EXPOSITION A L'EAU	ENTRETIEN - NETTOYAGE	EXEMPLES " DE CLASSEMENT MINIMUM DE LOCAUX
<b>EA</b>	Faible hygrométrie	Les parois ne sont pas exposées à l'eau	L'eau intervient seulement pour l'entretien et le nettoyage, mais jamais sous forme d'eau projetée. Nettoyage réalisé selon des méthodes et avec des moyens non agressifs.	Locaux normalement ventilés et chauffés : - chambres, - locaux de bureau, - couloirs de circulation.
<b>EB</b>	Moyenne hygrométrie	En cours d'exploitation du local, l'eau intervient ponctuellement sous forme de rejaillissement sans ruissellement.	L'eau intervient pour l'entretien et le nettoyage, mais jamais sous forme d'eau projetée sous pression. Nettoyage réalisé selon des méthodes et avec des moyens non agressifs.	Locaux normalement ventilés et chauffés : Locaux à usage collectif : - salles de classe, - locaux sportifs clos et couverts (hors forte présence humaine) Locaux à usage privatif : - local avec un point d'eau (cuisine, WC, etc.), - local sans point d'eau (celliers chauffés...).
<b>EB + LOCAUX PRIVATIFS</b>	Forte hygrométrie	En cours d'exploitation du local, l'eau est projetée épisodiquement sur au moins une paroi (ruissellement).	L'eau intervient pour l'entretien et le nettoyage, mais jamais sous forme d'eau projetée sous pression. Nettoyage réalisé selon des méthodes et avec des moyens non agressifs.	Locaux normalement ventilés et chauffés : - salles d'eau intégrant une douche (avec ou sans receveur) et / ou une baignoire (1), - cabines de douche ou salles de bain à caractère privatif dans des locaux recevant du public : douches dans les hôtels, les résidences de personnes âgées et dans les hôpitaux (sans jet hydro-massant), - sanitaires et/ou lavabos dans les bureaux et autres locaux collectifs. Locaux normalement ventilés et non chauffés : - celliers non chauffés, garages.
<b>EB + LOCAUX COLLECTIFS</b>	Forte hygrométrie	En cours d'exploitation du local, l'eau intervient sous forme de projection ou de ruissellement et elle agit de façon discontinue pendant des périodes plus longues que dans le cas EB+ privatif, le cumul des périodes de ruissellement sur 24 heures ne dépassant pas 3 h.	L'eau intervient pour l'entretien et le nettoyage. Ce type de locaux est normalement lavé au jet : des dispositions d'évacuation d'eau au sol doivent être prévues (exemple siphon de sol). Le nettoyage au jet d'eau sous pression supérieure à 10 bars est exclu. Le nettoyage (fréquence généralement quotidienne) est réalisé avec des produits de 5 < pH < 9 à une température ≤40 °C.	-Douches individuelles à usage collectif dans des locaux de type : internats, usines et sans communication directe avec un local EC, -Vestiaires collectifs sauf communication directe (2) avec un local EC, -Offices, local de réchauffage des plats sans zone de lavage, -Salles d'eau à usage privatif avec un jet hydro-massant dans la douche et/ou la baignoire, - Laveries collectives non destinées à un usage intensif (école, hôtel, centre de vacances, etc.), - Sanitaires accessibles au public et nécessitant un nettoyage par eau projetée sous pression dans les locaux de type ERP : école, hôtels, aéroports, etc.
<b>EC</b>	Très forte hygrométrie	L'eau intervient de façon quasi continue sous forme liquide sur au moins une paroi.	Le nettoyage au jet d'eau sous haute pression (> 10 bars et < 60 bars) est admis. Le nettoyage (fréquence généralement quotidienne) peut être réalisé avec des produits agressifs (alcalins, acides chlorés, etc.) et/ou à une température ≤60 °C. Les revêtements de finition des parois du local et les interfaces (mastic, garniture de joints, etc.) doivent être compatibles avec l'agressivité des produits d'entretien (pH), du nettoyage (pressions des appareils) et de la température.	-Douches collectives, plusieurs personnes à la fois dans le même local : stades, gymnases, etc.), - Centres aquatiques, balnéo- thérapies, piscines (hormis les parois de bassin) y compris locaux en communication directe avec le local du bassin. - Cuisines (3) (4) et sanitaires accessibles au public si nettoyage prévu au jet d'eau sous haute pression et/ou avec produit agressif, - Laveries ayant un caractère commercial et/ou destinées à un usage intensif, - Blanchisseries centrales d'un hôpital.

(1) Dans les douches privatives sans ressaut (zéro ressaut), les dispositions en pied de cloison sont identiques à celles des locaux EB+ collectifs.

(2) Communication directe = absence de séparation (porte ou cloison).

(3) Si les Documents Particuliers du Marché prévoient une utilisation dont les attendus sont conformes aux conditions des locaux EB+ locaux collectifs, il est possible de déclasser la cuisine en EB+ collectifs.

(4) Le terme « cuisine » comprend les cuisines collectives, les cuisines centrales et les cuisines commerciales.

## CORRESPONDANCE TYPE DE LOCAUX / CLASSE

Classe	Locaux concernés	Spécifications NF ISO 21265	
		Essai sans immersion dans l'eau	Essai avec immersion dans l'eau
<b>Sanitaire 3</b>	Locaux ventilés et chauffés à usage privatif : avec un point d'eau (Cuisine, WC, Buanderie, etc...) ou local sans point d'eau (celliers chauffés...)	≤ 2	/
<b>Sanitaire 2</b>	Locaux ventilés et chauffés : salles d'eau intégrant une douche (avec ou sans receveur) et / ou une baignoire, - cabines de douche ou salles de bain à caractère privatif dans des locaux recevant du public : douches dans les hôtels, les résidences de personnes âgées et dans les hôpitaux (sans jet hydromassant), - sanitaires et/ou lavabos dans les bureaux et autres locaux collectifs. Locaux normalement ventilés et non chauffés : - celliers non chauffés, garages.	≤ 1	≤ 2
<b>Sanitaire 1</b>	Douches individuelles à usage collectif dans des locaux de type : internats, usines et sans communication directe avec un local EC, - vestiaires collectifs sauf communication directe avec un local EC, - offices, local de réchauffage des plats sans zone de lavage, - salles d'eau à usage privatif avec un jet hydro-massant dans la douche et/ou la baignoire, - laveriers collectives non destinées à un usage intensif (école, hôtel, centre de vacances, etc.), - sanitaires accessibles au public et nécessitant un nettoyage par eau projetée sous pression dans les locaux de type ERP : école, hôtels, aéroports, etc.  Douches collectives, plusieurs personnes à la fois dans le même local : stades, gymnases, etc.), - centres aquatiques, balnéo- thérapies, piscines (hormis les parois de bassin) y compris locaux en communication directe avec le local du bassin. - cuisines (3) (4) et sanitaires accessibles au public si nettoyage prévu au jet d'eau sous haute pression et/ou avec produit agressif, - laveriers ayant un caractère commercial et/ou destinées à un usage intensif, - blanchisseries centrales d'un hôpital.	/	≤ 1

**Note 1 :** La classe **Sanitaire 1** couvre aussi les domaines d'application des locaux des classes **Sanitaire 2** et **Sanitaire 3**.

**Note 2 :** La classe **Sanitaire 2** couvre aussi les domaines d'application des locaux de la classe **Sanitaire 3**.

### 9.3. DOMAINE VEC / VI-VEC

Les présentes Règles Particulières Sectorielles (RPS) s'adressent à tous les demandeurs et détenteurs d'attestations SNJF pour les mastics concernant le VEC et VI-VEC.

Il a pour objet de certifier la conformité des mastics, VEC et VI-VEC, aux exigences du Guide ETAG 002 pour des produits de collage (VEC) et de scellement (VI-VEC) des vitrages isolants posés en vitrages extérieurs collés et jouant un rôle mécanique.

Ces Règles, au sens des dispositions réglementaires en vigueur :

- régissent les modalités de fonctionnement du Comité d'Attribution Sectoriel (CAS) « VEC et VI-VEC ».
- s'appliquent aux mastics de collage VEC et de scellement VI-VEC.
- complètent les Règles Générales (RG) au niveau des procédures opérationnelles.

- traitent spécifiquement de toutes les procédures nécessaires à la Certification de Conformité SFJF « Domaines VEC et VI-VEC » pour la délivrance de :
  - ◆ Licence de Production,
  - ◆ Certificat de Conditionnement,
  - ◆ Marque « Label SNJF ».
- sont complétées par une série de documents annexés nécessaires à sa mise en application. Toutes les annexes répertoriées dans les Règles Particulières Sectorielles (RPS) appartiennent au Référentiel de l'Organisme Certificateur SFJF.
- couvrent un type de produits : les mastics élastiques silicones.

#### **Cas spécifique des mastics VI-VEC :**

L'emploi du mastic de scellement de vitrage isolant pour VEC est assujéti aux justifications complémentaires que peuvent exiger les organismes de certification tel que le CEKAL.

Ces justifications sont relatives :

- au bon comportement du mastic de scellement VEC aux essais de vieillissement climatiques avec exposition aux UV, selon l'essai du Référentiel CEKAL,
- à la compatibilité avec les autres constituants (verre à couches).

Le SFJF et le CEKAL ont convenu de s'informer réciproquement des anomalies constatées pouvant nécessiter une action des organismes.

*Nota : Toute anomalie relevée, dans le cadre du suivi de la certification CEKAL du vitrage isolant, sera communiquée par le représentant du CEKAL au CAS VEC / VI-VEC.*

## **9.4. DOMAINE MEMBRANE D'ETANCHEITE**

Les présentes Règles Particulières Sectorielles (RPS) s'adressent à tous les demandeurs et détenteurs d'attestations SNJF et concernent les systèmes de membrane d'étanchéité. Elles font partie intégrante du Référentiel de l'Organisme Certificateur SFJF.

Ces Règles, au sens des dispositions réglementaires en vigueur :

- régissent les modalités de fonctionnement du Comité d'Attribution Sectoriel (CAS) « membrane d'étanchéité».
- s'appliquent aux systèmes de membrane d'étanchéité assurant une continuité de barrière d'étanchéité entre les différents éléments de construction en façade.
- complètent les Règles Générales (RG) au niveau des procédures opérationnelles.
- traitent spécifiquement de toutes les procédures nécessaires à la Certification de conformité SFJF « Domaine membrane d'étanchéité» pour la délivrance de :
  - ◆ Licence de Production,
  - ◆ Certificat de Transformation,
  - ◆ Marque « Label SNJF ».
- sont complétées par une série de documents annexés nécessaires à leur mise en application. Toutes les annexes répertoriées dans les Règles Particulières Sectorielles (RPS) appartiennent au Référentiel de l'Organisme Certificateur SFJF.
- couvrent, les différentes liaisons aux supports :
  - Auto-adhésive
  - collée

- fixation mécanique (clipsage)

## 9.5. DOMAINE MOUSSE IMPREGNEE

Les présentes Règles Particulières Sectorielles (RPS) s'adressent à tous les demandeurs et détenteurs d'attestations SNJF et concernent les mousses imprégnées pour le calfeutrement de joint de façade. Elles font partie intégrante du Référentiel de l'Organisme Certificateur SFJF.

Ces Règles, au sens des dispositions réglementaires en vigueur :

- régissent les modalités de fonctionnement du Comité d'Attribution Sectoriel (CAS) « mousse imprégnée».
- s'appliquent aux mousses imprégnées utilisées pour le calfeutrement des joints des éléments de construction destinés à la façade des bâtiments.
- complètent les Règles Générales (RG) au niveau des procédures opérationnelles.
- traitent spécifiquement de toutes les procédures nécessaires à la Certification de conformité SFJF « Domaine mousse imprégnée pour la délivrance de :
  - ◆ Licence de Production,
  - ◆ Certificat de Transformation,
  - ◆ Marque « Label SNJF ».
- sont complétées par une série de documents annexés nécessaires à leur mise en application. Toutes les annexes répertoriées dans les Règles Particulières Sectorielles (RPS) appartiennent au Référentiel de l'Organisme Certificateur SFJF.
- couvrent, toutes les mousses imprégnées quelle que soit leur classe définie par la norme NF P 85-570

## 10 - DEFINITIONS

Ces définitions ont été établies à partir de la norme NF EN ISO/IEC 17065. Les autres termes sont employés dans les documents de l'Organisme Certificateur. Elles correspondent aux termes habituellement utilisés par la profession, ainsi qu'à la terminologie retenue dans le cadre de la Certification de la marque « Label SNJF ».

<b>ADMISSION</b>	Procédure à l'issue de laquelle un produit dénommé se voit attribuer une ou plusieurs des trois attestations suivantes : licence de production, certificat de conditionnement, certificat de marque « Label SNJF » (§ 12.1.1)
<b>APPELLATION COMMERCIALE</b>	DENOMINATION unique d'un PRODUIT MARQUE, complétée par l'apposition, sous certaines conditions, du MONOGRAMME SNJF.
<b>ATTESTATION</b>	Document unique émis par l'Organisme Certificateur prouvant que le produit soumis aux examens, conformément aux dispositions énoncées dans le REFERENTIEL, répond aux exigences préétablies.
<b>CAMPAGNE</b>	Période de 12 mois correspondante à la durée de validité de l'ATTESTATION émise par l'Organisme Certificateur.
<b>CERTIFICAT DE CONDITIONNEMENT SNJF</b>	ATTESTATION délivrée par l'Organisme Certificateur à tout CONDITIONNEUR utilisant comme matière de base un PRODUIT dénommé REFERENCE, TITULAIRE d'une LICENCE DE PRODUCTION dont les procédures de conditionnement répondent aux exigences du REFERENTIEL (Annexe A6).
<b>CERTIFICAT DE TRANSFORMATION SNJF</b>	ATTESTATION délivrée par l'Organisme Certificateur à tout TRANSFORMATEUR utilisant comme matière de base un PRODUIT ou un système dénommé REFERENCE, TITULAIRE d'une LICENCE DE PRODUCTION dont les procédures de transformation répondent aux exigences du REFERENTIEL
<b>CERTIFICAT DE MARQUE « LABEL SNJF »</b>	ATTESTATION autorisant le DETENTEUR TITULAIRE de la Marque « Label SNJF » à apposer sur chaque APPELLATION COMMERCIALE le MONOGRAMME SNJF, montrant qu'il répond aux exigences du REFERENTIEL de l'Organisme Certificateur (Annexe A7).

<b>CERTIFICATION DE CONFORMITE SNJF</b>	Acte par lequel l'Organisme Certificateur déclare qu'un <b>PRODUIT</b> disposant d'une <b>ATTESTATION (LICENCE DE PRODUCTION, CERTIFICAT DE CONDITIONNEMENT, CERTIFICAT DE MARQUE « LABEL SNJF »)</b> est conforme à son <b>REFERENTIEL</b> .
<b>CLASSE</b>	De performance correspondant à la déformation des mastics en relation avec leur type de comportement qui peut être, soit élastique, soit plastique (voir la classification de la norme ISO 11600).
<b>CODE PRODUIT</b>	Matricule attaché à un <b>PRODUIT</b> unique et un site donné permettant son identification complète pendant sa période d'appartenance à la <b>CERTIFICATION DE CONFORMITE</b> .
<b>COLORIS</b>	Déclinaisons possibles à partir d'une teinte certifiée. Les coloris sont déclarés par le Détenteur sous sa responsabilité.
<b>CONDITIONNEUR</b>	Industriel disposant sur un <b>SITE</b> identifié, d'un matériel adapté, <b>TITULAIRE</b> d'un <b>CERTIFICAT DE CONDITIONNEMENT</b> , capable de conditionner sans modification un <b>PRODUIT DE BASE</b> en <b>PRODUIT CONDITIONNE</b> . Ceci exclut les opérations de changement de teinte ou de réactivité... Ces opérations relèvent du statut de <b>PRODUCTEUR</b> .
<b>CONTRAINTE DE TRAVAIL ADMISSIBLE CT</b>	La contrainte de travail admissible déclarée par le fabricant est au moins égale à 1,2 fois le $\sigma$ design. Pour tenir compte du paramètre de sécurité supplémentaire introduit par la nouvelle méthode de calcul du $R_{US}$ .  Ce facteur de 1,2 permet de conserver le même niveau de sécurité que précédemment.
<b>CONTROLE</b>	Activité de laboratoire en relation avec la mesure de caractéristiques spécifiées d'un <b>PRODUIT</b> en vue de déterminer sa conformité par rapport au <b>REFERENTIEL</b> .
<b>CORRESPONDANT</b>	Interlocuteur unique de l'Organisme Certificateur au sein d'une société par qui transite la totalité des informations et documents.
<b>DEMANDEUR</b>	Société qui dispose des moyens de production et/ou conditionnement et/ou commercialisation qui souhaite obtenir le droit d'utiliser sous sa propre responsabilité l' <b>ATTESTATION</b> délivrée par l'Organisme Certificateur.
<b>DENOMINATION</b>	Désignation d'un <b>PRODUIT</b> par un nom, éventuellement complété par un complément alpha/numérique.
<b>DENOMINATION GNERIQUE</b>	<b>REFERENCE COMMERCIALE</b> attribuée à un seul et unique produit de base élaboré par une même société sur plusieurs sites de production et qui répond aux exigences du référentiel.
<b>DETENTEUR</b>	Entreprise à caractère commercial <b>TITULAIRE</b> de la <b>MARQUE « LABEL SNJF »</b> diffusant sur le marché soit directement, soit par l'intermédiaire de <b>REVENDEUR/DISTRIBUTEUR</b> un <b>PRODUIT MARQUE</b> sous une <b>APPELLATION COMMERCIALE</b> lui appartenant.
<b>DOMAINE</b>	Champ d'application d'un <b>PRODUIT</b> , il est régi spécifiquement par des exigences figurant dans les Règles Particulières Sectorielles (R.P.S.).
<b>DOSSIER</b>	Pièces administratives regroupant l'ensemble de la demande et qui concerne les <b>INTERVENTIONS</b> techniques, les justifications comptables, ainsi que les décisions nécessaires à la gestion de la <b>CERTIFICATION DE CONFORMITE SNJF (Annexes A1 A A3)</b> .
<b>DOUBLE ECHANTILLONNAGE</b>	Procédure prévoyant l'exécution de mêmes essais sur deux lots distincts prélevés simultanément sur demande du Laboratoire d'Essais ou au moment de la visite d'inspection, selon le cas de figure ( <b>Annexe B</b> ).
<b>ECART</b>	Non-respect d'une exigence présente dans le Référentiel de la marque « Label SNJF »
<b>ECART CRITIQUE</b>	Ecart pouvant avoir une ou plusieurs des conséquences suivantes : - incidence sur l'aptitude à la fonction, - incapacité de traçabilité de production, - inexistence du plan de contrôle (spécifications ou renseignements).
<b>ECART NON CRITIQUE</b>	Ecart ne répondant à aucune des définitions ci-dessus.
<b>EVENEMENT</b>	Incident ou changement significatif ponctuant la vie d'un <b>PRODUIT</b> .
<b>FAMILLE PRODUIT</b>	Ensemble de <b>PRODUIT</b> de même origine chimique (silicone, polyuréthane, acrylique, ...).
<b>INSPECTION</b>	<b>INTERVENTION</b> faite par l'Organisme d'inspection agréé par l'Organisme Certificateur s'exerçant dans le cadre d'une mission de surveillance afin de procéder à un ensemble de <b>VERIFICATIONS</b> sur le <b>PRODUIT</b> , sur les unités et les procédures de production, conditionnement, stockage/distribution ( <b>Chapitre 14</b> ).
<b>INTERVENTION</b>	Mission technique déléguée par l'Organisme Certificateur à l' <b>ORGANISME D'INSPECTION</b> dans le cadre d'une <b>VERIFICATION</b> .

<b>LABORATOIRE D'ESSAIS</b>	Organisme habilité par l'Organisme Certificateur qui procède à des essais de <b>CONTROLE</b> sur les <b>PRODUITS</b> selon les règles et procédures figurant dans le référentiel de l'Organisme Certificateur.
<b>LICENCE DE PRODUCTION SNJF</b>	<b>ATTESTATION</b> délivrée par l'Organisme Certificateur à tout <b>PRODUCTEUR</b> dont le <b>PRODUIT DE BASE</b> dénommé <b>REFERENCE COMMERCIALE</b> , répond aux exigences du <b>REFERENTIEL (Annexe A5)</b> .
<b>LIEUX DE DISTRIBUTION / COMMERCIALISATION</b>	Point de vente d'une ou plusieurs <b>APPELLATIONS COMMERCIALES</b> ouvert au public dans lequel il est possible d'acquérir un produit bénéficiant d'un Certificat de <b>MARQUE « LABEL SNJF »</b> .
<b>LOGO SNJF</b> 	Marque de fabrique ou de commerce dont le graphisme a fait l'objet d'un enregistrement auprès de l'INPI.
<b>LOT MASTIC OU MOUSSE IMPRÉGNÉE</b>	Un lot de fabrication est une quantité définie et identifiée d'un produit fabriqué ou conditionné dans des conditions uniformes et maîtrisées. Il faut au moins un lot testé par jour quel que soit le mode de fabrication. ⇒ Fabrication discontinue : le lot se définit par une opération unitaire de dosage et de mélange des constituants pour un volume de production donné. ⇒ Fabrication semi-continue : le lot se définit par une série d'opérations consécutives de dosages et de mélanges de constituants, regroupées sur une ligne de fabrication pendant une durée définie n'excédant pas une journée de production. ⇒ Fabrication continue : le lot se définit par une opération globale de dosage et de mélange des constituants effectuée sans interruption sur une ligne de fabrication pendant une durée définie n'excédant pas une journée de production.
<b>LOT MEMBRANE D'ÉTANCHEITE</b>	Un lot de fabrication est une quantité définie et identifiée d'un composant du système fabriqué ou transformé dans des conditions uniformes et maîtrisées. Il faut au moins un lot testé par jour quel que soit le mode de fabrication. ⇒ Fabrication : le lot se définit par une opération unitaire de dosage et de mélange des constituants pour un volume de production donné. ⇒ Fabrication continue : le lot se définit par une opération globale de dosage et de mélange des constituants effectuée sans interruption sur une ligne de fabrication pendant une durée définie n'excédant pas une journée de production.
<b>MARQUAGE</b>	Opération en relation avec l'apposition du <b>MONOGRAMME</b> sur tout document ou emballage primaire et secondaire d'une <b>APPELLATION COMMERCIALE</b> bénéficiant de la Certification de Conformité SNJF ( <b>Chapitre 16</b> ).
<b>MATIERES PREMIERES</b>	Matériaux nécessaires à l'élaboration d'un <b>PRODUIT</b> . Ils font l'objet d'un cahier de spécification et de <b>VERIFICATION</b> dans le cadre du contrat passé entre le <b>PRODUCTEUR DEMANDEUR</b> d'une <b>LICENCE DE PRODUCTION</b> et son fournisseur.
<b>MONOGRAMME SNJF</b>	Cartouche dans lequel figurent le logo, le ou les domaines d'emploi ainsi que le ou les codes « produit » correspondants. Concernant les domaines VEC/VI-VEC la configuration du monogramme est précisée à l' <b>ANNEXE D</b> des Règles Particulières Sectorielles.  Les conditions de son apposition sont précisées à l'article 16.3 des Règles Particulières Sectorielles.
<b>ORGANISME D'INSPECTION</b>	Organisme habilité par l'Organisme Certificateur à procéder : - aux <b>INSPECTIONS</b> sur <b>SITES</b> et dans les <b>UNITES</b> de fabrication, de conditionnement et de commercialisation, - aux prélèvements de <b>PRODUIT</b> .
<b>PLAN D'ASSURANCE QUALITE (P.A.Q.) TYPE</b>	Inventaire des moyens nécessaires pour répondre aux exigences du système qualité prévu dans le <b>REFERENTIEL</b> décrivant les dispositions spécifiques en matière d'assurance de la qualité prises par un organisme pour répondre aux exigences relatives au produit ( <b>Chapitre 13</b> ).
<b>POINT D'ATTENTION</b>	Point du rapport d'audit porté à la connaissance de l'audité et/ou de l'auditeur suivant, sans qu'il s'agisse d'une situation d'écart.
<b>PRIMAIRE</b>	Substance généralement liquide destinée à améliorer l'adhérence d'un <b>PRODUIT</b> sur un <b>SUPPORT</b> .
<b>PROCES-VERBAL PRELEVEMENT</b> DE	Document rédigé par le Laboratoire d'Essais ou l'Inspecteur sur lequel figurent toutes les informations nécessaires à une identification complète des prélèvements. Ce document est : ⇒ soit contre signé par le représentant du <b>DEMANDEUR</b> lors d'un prélèvement effectué sur <b>SITE</b> (ou <b>UNITE</b> ), ⇒ soit accompagné de tous les justificatifs prouvant l'acquisition du <b>PRODUIT</b> sur le marché.
<b>PRODUCTEUR</b>	Industriel disposant sur un <b>SITE</b> identifié d'outil de production fabricant un <b>PRODUIT DE BASE</b> , <b>TITULAIRE</b> d'une <b>LICENCE DE PRODUCTION</b> .
<b>PRODUCTEUR 1 (P1) ME</b>	Industriel disposant sur un site identifié d'outil de production, fabriquant tous les composants du système et titulaire d'une licence de production.

<b>PRODUCTEUR 2 (P2) ME</b>	Industriel disposant sur un site identifié d'outil de production, fabriquant au moins la membrane et pouvant assembler les composants d'un nouveau système et titulaire d'une licence de production.
<b>PRODUIT</b>	Matériau manufacturé qui répond aux exigences énoncées dans le <b>REFERENTIEL</b> de l'Organisme Certificateur.
<b>PRODUIT DE BASE</b>	<b>PRODUIT</b> résultant d'une opération de production formulé à partir de <b>MATIERES PREMIERES</b> définies, bénéficiant d'une <b>LICENCE DE PRODUCTION</b> .
<b>PRODUIT CONDITIONNE</b>	<b>PRODUIT DE BASE TITULAIRE</b> d'une <b>LICENCE DE PRODUCTION</b> mis sans aucune modification de sa formulation sous une forme directement exploitable par l'utilisateur final.
<b>PRODUIT MARQUE</b>	<b>PRODUIT CONDITIONNE</b> bénéficiant d'un <b>CERTIFICAT DE CONDITIONNEMENT TITULAIRE</b> de la <b>MARQUE SNJF</b> pour une <b>APPELLATION COMMERCIALE</b> .
<b>PSI</b>	Le PSI est le rapport entre le module d'élasticité en traction et la contrainte de travail en cisaillement, soit $\Psi = 1/3 E mcf / \Gamma$ des
<b>RAPPORT DE VISITE</b>	Document émis par l' <b>ORGANISME D'INSPECTION</b> , suite à une visite d'inspection.
<b>RAPPORT D'ESSAIS</b>	Document émis par le <b>LABORATOIRE D'ESSAIS</b> , sous sa responsabilité. Il présente l'ensemble des résultats d'essais bruts obtenus sur les échantillons prélevés par l'organisme habilité.
<b>RECONDUCTION</b>	Décision par laquelle le titulaire se voit accorder-le droit d'usage de la Marque à l'issue de la procédure de renouvellement annuel ou quinquennal
<b>REFERENCE</b>	<b>DENOMINATION</b> ou code attaché au <b>PRODUIT DE BASE</b> et/ou <b>PRODUIT CONDITIONNE</b> .
<b>REFERENCE COMMERCIALE</b>	<b>DENOMINATION</b> unique d'un <b>PRODUIT DE BASE</b> et/ou <b>CONDITIONNE</b> affectée des <b>CODES PRODUITS</b> correspondants. Elle est nécessaire à l'identification des <b>PRODUITS</b> lors des échanges entre les différents acteurs ( <b>PRODUCTEUR, CONDITIONNEUR, DETENTEUR</b> ).  Note : pour les <b>STATUTS PRODUCTEUR/CONDITIONNEUR/DETENTEUR</b> ou <b>CONDITIONNEUR/DETENTEUR</b> , la <b>REFERENCE COMMERCIALE</b> peut être confondue avec l' <b>APPELLATION COMMERCIALE</b> .
<b>REFERENTIEL</b>	Ensemble des dispositions administratives, techniques et financières établies selon la norme NF EN 45 011 fixant les règles de fonctionnement du système de certification. Il est constitué des <b>Règles Générales</b> , ainsi que des <b>Règles Particulières Sectorielles</b> propres à chacun des <b>DOMAINES</b> couverts par la Certification de Conformité SNJF.
<b>REFUS</b>	Décision de l' <b>ORGANISME CERTIFICATEUR</b> concernant tout <b>DOSSIER</b> incomplet sur le plan administratif et financier.
<b>REJET</b>	Décision de l' <b>ORGANISME CERTIFICATEUR</b> concernant tout <b>DOSSIER</b> en admission qui présente des non-conformités de nature technique.
<b>RENOUVELLEMENT ANNUEL (MASTICS D'ETANCHEITE)</b>	Procédure comportant un examen partiel des essais prévus à la demande d'admission réalisés sur une seule teinte du mastic (mastic prélevé sur demande du Laboratoire d'Essais ou lors de la visite d'inspection du site de production) (cf. § 12.1.2)
<b>RENOUVELLEMENT TRIENNAL (MASTICS D'ETANCHEITE DOMAINE SANITAIRE)</b>	Procédure comportant un examen intermédiaire correspondant aux essais de renouvellement annuel et aux essais biologiques réalisés sur une seule teinte du mastic (mastic prélevé sur demande du Laboratoire d'Essais ou lors de la visite d'inspection du site de production) (cf. § 12.1.3)
<b>RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL (MASTICS D'ETANCHEITE DOMAINES FAÇADE, VITRAGE ET SANITAIRE)</b>	Procédure comportant un examen approfondi correspondant aux essais d'admission réalisés sur une seule teinte du mastic (mastic prélevé sur demande du Laboratoire d'Essais ou lors de la visite d'inspection du site de production) (cf. § 12.1.3)
<b>RESPONSABLE DE SITE</b>	Interlocuteur unique de l' <b>ORGANISME D'INSPECTION</b> pour l'organisation des visites au sein d'un établissement, d'un <b>SITE</b> , voire d'une <b>UNITE</b> . Il rend compte au <b>CORRESPONDANT</b> .
<b>REVENDEUR / DISTRIBUTEUR</b>	Société à caractère commercial distribuant sur le marché dans le cadre d'un accord avec le <b>DETENTEUR</b> , une <b>APPELLATION COMMERCIALE</b> appartenant à ce dernier.
<b>SANCTION</b>	Décision de l'Organisme Certificateur concernant tout produit présentant des non-conformités. Les différents niveaux de sanctions sont définis dans les <b>Règles Générales</b> .
<b>SEQUENCE</b>	Période de 4 mois rythmant le cadencement de la tenue des Comités d'Attribution Sectoriels. (C.A.S.).
<b>SITE</b>	Établissement de caractère industriel et/ou commercial comprenant une ou plusieurs <b>UNITES</b> .
<b>STATUT</b>	État d'une société en relation avec la prestation fournie selon le niveau d'élaboration du <b>PRODUIT (PRODUCTEUR, CONDITIONNEUR, DETENTEUR)</b> .

<b>SUPPORT DE REFERENCE</b>	Matériau représentatif d'un domaine d'application et répondant aux exigences de documents normatifs, complétés éventuellement par des spécifications techniques plus contraignantes. Les supports concernés sont décrits dans les annexes techniques.
<b>TEINTE</b>	Variante colorée d'un <b>PRODUIT</b> de base obtenue généralement à partir de pigments ou substances qui ne doivent pas modifier significativement ni les caractéristiques ni les performances du <b>PRODUIT</b> par rapport à l'ensemble de la gamme de couleurs.
<b>TITULAIRE</b>	Société dont le <b>DOSSIER</b> , déclaré recevable, répond aux exigences du <b>REFERENTIEL</b> de l'Organisme Certificateur et se voit attribuer une <b>ATTESTATION</b> .
<b>TRANSFORMATEUR ME</b>	Industriel disposant sur un site identifié d'un matériel adapté, titulaire d'un certificat de transformation, capable de découpe de la membrane, de dépose d'un film adhésif ou d'une bande de positionnement ou de conditionnement sans modification des produits de base (primaire-colle ou complément d'étanchéité) et qui utilise les composants d'un système déjà évalués entre eux.
<b>TRANSFORMATEUR MI</b>	Industriel disposant sur un site identifié d'un matériel adapté, titulaire d'un certificat de transformation, capable de découpe, de dépose d'un film adhésif ou de conditionnement sans modification du produit de base.
<b>TYPE DE PRODUIT</b>	Nature d'un <b>PRODUIT</b> dont le comportement global répond à une utilisation (plastique, élastique, bandes préformées, fond de joints...).
<b>UNITE</b>	Outil industriel installé sur un <b>SITE</b> capable de produire et/ou conditionner une <b>FAMILLE PRODUIT</b> .
<b>VERIFICATION</b>	Examen avec apport de preuves tangibles que les exigences spécifiées sont satisfaites.

## 11 – COMITE D'ATTRIBUTION SECTORIEL - CAS

### 11.1. DOMAINE DE COMPETENCE

Par délégation de la Commission Générale de Qualification, le Comité d'Attribution Sectoriel (CAS) examine l'ensemble des dossiers couverts par la Certification de Conformité SNJF dans un domaine délimité. Les Règles Particulières Sectorielles (RPS) fixent les procédures à appliquer ainsi que les spécifications techniques requises pour l'attribution de la Certification de conformité SNJF.

### 11.2. MISSIONS

Le Comité d'Attribution Sectoriel examine sur le plan technique les dossiers qui lui sont soumis par le Secrétariat de l'Organisme Certificateur. Il rend ses conclusions sous forme d'un avis et propose à la Commission Générale de Qualification, soit l'octroi du certificat, soit toute mesure de contrôle complémentaire, soit l'application d'une sanction. Il peut de sa propre initiative demander au Secrétariat un complément d'information.

Il propose à la Commission Générale de Qualification toutes modifications au RPS pouvant améliorer le fonctionnement de la certification SFJF.

#### COMPOSITION

Le Comité d'Attribution Sectoriel est composé de 3 collègues :

- Organismes publics et techniques.
- Utilisateurs.
- Industriels.

Chacun des collègues est représenté par deux ou trois membres élus par la Commission Générale de Qualification parmi les candidats proposés par les instances représentatives. Chaque titulaire peut se faire assister d'un suppléant dont il informe l'OC pour communication au CAS.

La durée du mandat des membres est de trois ans renouvelables par 1/3 tous les ans. Le mandat est renouvelable. Ce changement de composition intervient de préférence après la reconduction de la Commission Générale de Qualification, selon les mêmes règles.

### 11.3. LES MEMBRES

Les membres du Comité d'Attribution Sectoriel n'appartiennent pas nécessairement à la Commission Générale de Qualification. Ils sont nommément désignés et donnent leur avis sur toute question technique et dossier présentés. Les membres sont personnellement tenus par un engagement de confidentialité.

En cas de démission d'un Membre, la Commission Générale de Qualification pourvoit, dans les meilleurs délais, à son remplacement pour la durée du mandat restant à courir.

Le Président est élu par les membres du CAS pour trois ans, à la majorité des membres présents ou représentés. Ce mandat est renouvelable.

En cas d'absence du Président, un Président de séance est désigné par les membres présents ou représentés.

Il assiste aux réunions de la Commission Générale de Qualification avec voix consultative.

### 11.4. FONCTIONNEMENT

Il se réunit régulièrement en fonction d'un calendrier établi et a minima une fois en fin d'année.

Il peut soit à la demande de son Président, soit à celle de la Commission Générale de Qualification, tenir des réunions extraordinaires. Ces réunions peuvent avoir lieu en présentiel ou à distance (visio-conférence par exemple). Une consultation peut aussi être envisagée pour un point particulier sans qu'il soit nécessaire de réunir le Comité.

Il ne peut délibérer qu'en présence du représentant du Laboratoire d'Essais

Il prend ses décisions par consensus, et la règle de l'unanimité sera privilégiée. En cas de désaccord persistant, la décision sera alors prise à la majorité des membres présents ou représentés. En cas d'égalité, la voix du Président est prépondérante pour l'avis rendu.

Le Secrétariat du Comité d'Attribution Sectoriel est assuré par le Secrétariat de l'Organisme Certificateur SFJF assisté par les responsables de l'Organisme d'Inspection et du Laboratoire d'Essais.

Les dossiers sont traités sous forme anonyme et les débats au sein du Comité d'Attribution Sectoriel sont confidentiels.

## 12 – GESTION DES DOSSIERS

### 12.1. INSTRUCTION DES DEMANDES ORDINAIRES POUR LES MASTICS

Une demande peut être présentée pour chacun des statuts suivants :

- Producteur (P)
- Conditionneur (C)
- Détenteur (D)
- Producteur / Conditionneur (PC)
- Conditionneur / Détenteur (CD)
- Producteur / Conditionneur / Détenteur (PCD)

Tout dossier incomplet sera mis en attente et le demandeur informé.

---

#### 12.1.1. DEMANDE D'ADMISSION

##### 12.1.1.1. PRESENTATION DE LA DEMANDE

Le formulaire de demande figure en **ANNEXE A1**. Il doit obligatoirement être daté, signé par le correspondant et revêtu du cachet de l'entreprise pour être déclaré recevable.

Pour les statuts (C et CD), la demande d'admission doit obligatoirement être accompagnée d'un engagement réciproque Conditionneur/Producteur établi selon les formulaires figurant en **ANNEXE A2**.

Pour le statut (D), la demande d'admission doit obligatoirement être accompagnée d'un engagement réciproque Détenteur/Conditionneur établi selon les formulaires figurant en **ANNEXE A2.2**.

Pour les statuts (D), (CD), (PCD), la demande d'admission est accompagnée d'une liste des futurs points de vente accessibles à l'Organisme Certificateur, une liste est établie selon le formulaire figurant en **ANNEXE A3**.

Dans le cas où le demandeur a le statut de (PCD) ou (PC), plusieurs sites de conditionnement sont autorisés dès lors que le demandeur en assure la responsabilité. Les sites de conditionnement devront être déclarés dans les demandes d'admission et de renouvellements.

Dans le cas où plusieurs sites sont déclarés un seul numéro de code conditionneur sera attribué sur la base d'un site de conditionnement déclaré.

La procédure couvre également :

- l'extension de teinte(s) ;
- l'extension de support(s) / primaire(s).

---

##### 12.1.1.2. PROCEDURE D'INSTRUCTION

###### ➤ *Mastics Façade – Vitrage – Sanitaire*

L'instruction, comportant l'examen des conditions de recevabilité du dossier, est réalisée par le Secrétariat de l'Organisme Certificateur.

L'instruction de la demande ne nécessite ni la visite de l'Organisme d'Inspection, ni un examen du dossier par le Comité d'Attribution Sectoriel lorsqu'il s'agit d'une demande ayant uniquement le statut Détenteur (D).

###### ➤ *Mastics VEC / VI-VEC*

L'instruction, comportant l'examen des conditions de recevabilité du dossier, est réalisée par le Secrétariat de l'Organisme Certificateur.

L'instruction de la demande ne nécessite ni la visite de l'Organisme d'Inspection, ni un examen du dossier par le Comité d'Attribution Sectoriel lorsqu'il s'agit d'une demande ayant uniquement le statut Détenteur (D).

A l'issue des essais d'admission le demandeur devra déclarer la valeur de contrainte de travail qui devra être conforme au point 15 du tableau **Annexe E4**.

A l'issue des essais d'admission le demandeur pourra déclarer une valeur de contrainte de cisaillement sous effort permanent (essai facultatif).

Dans le cas où le demandeur apporte la preuve que le mastic a subi favorablement la totalité des essais du Guide ETAG 002 par un organisme notifié ou un laboratoire sous-traitant d'un organisme notifié, une procédure d'admission allégée sera appliquée.

*Nota : Les essais non conformes au Référentiel ou réalisés hors accréditation du laboratoire seront refaits par le Laboratoire d'Essais.*

Tous les éléments constitutifs du dossier technique doivent être fournis traduits en langue française si nécessaire.

Après examen du dossier technique par le Secrétariat et le Laboratoire, seuls les essais de suivi seront réalisés dans le cas où le rapport est daté de moins de 4 ans. Dans le cas où il est postérieur à 4 ans alors des essais de renouvellement quinquennaux seront réalisés.

---

#### 12.1.1.3. DELAI D'INSTRUCTION DES DEMANDES D'ADMISSION

L'instruction de la demande est réalisée dans un délai moyen de 4 mois à compter de la date du règlement de la facture (6 mois pour les mastics VEC / VI-VEC) hors délai d'audit pour un nouveau site.

Dans les cas prévus à l'article 12.1.1.2 (Cas particulier), le délai moyen d'instruction est de 2 mois.

---

#### 12.1.1.4. CONFORMITE DU MARQUAGE

Pour les statuts détenteurs (D, CD, PCD), le détenteur devra fournir au Secrétariat du SFJF, dans un délai de 3 mois après la délivrance du Certificat, la preuve de la conformité du marquage au **Chapitre 16** des présentes RPS. Cette preuve pourra être apportée sous la forme d'une cartouche vide ou pleine, d'une étiquette ou du matériau d'emballage etc. ..., accompagnée d'un courrier d'engagement du détenteur concernant la conformité du marquage du produit mis à la disposition de l'utilisateur final.

A défaut, l'OC ne pourra vérifier la conformité de marquage et le détenteur risque de devoir traiter un écart de marquage lors d'un prélèvement de son produit sur le marché.

---

### 12.1.2. DEMANDE DE RENOUVELLEMENT ANNUEL

Chaque année, le Secrétariat transmet à son titulaire un formulaire pré-rempli. Pour bénéficier de la procédure de renouvellement annuel, le titulaire doit obligatoirement confirmer sa demande en retournant le formulaire, joint au dossier complet, au Secrétariat dans les délais fixés par la lettre d'accompagnement.

En cas de non-respect de ce délai, le titulaire pourrait ne pas avoir son Attestation de conformité dans les temps et de ne pouvoir mettre sur le marché son produit avec le marquage Label SNJF pendant la période non couverte par le certificat.

---

#### 12.1.2.1. PRESENTATION DE LA DEMANDE

Le formulaire de la demande figure en **ANNEXE A1**. Sur ce formulaire sont pré-imprimées toutes les informations conformes à l'attestation en cours de validité à la date d'émission du formulaire. Le Demandeur doit l'actualiser ou la compléter de façon manuscrite.

Le formulaire doit obligatoirement être daté et signé pour être déclaré recevable.

Pour les statuts (C et CD), la demande de renouvellement annuel doit être accompagnée d'un engagement réciproque Conditionneur/Producteur renouvelé, établi selon le modèle figurant en **ANNEXE A2** destiné au Conditionneur.

Pour le statut (D), la demande de renouvellement annuel doit être accompagnée d'un engagement réciproque Détenteur/Conditionneur renouvelé, établi selon le modèle figurant en **ANNEXE A2** destiné au Détenteur.

En l'absence des engagements réciproques signés, le dossier sera considéré comme incomplet et non traité par l'OC.

La demande de renouvellement annuel doit être accompagnée des documents suivants :

- Statut (P) : liste des entreprises bénéficiant d'un certificat de conditionnement (**ANNEXE A3.2**)
- Statuts (C), (PC) : liste des entreprises bénéficiant d'un certificat de la Marque « Label SNJF » (**ANNEXE A3**).

Pour les statuts (D), (CD), (PCD), la liste de points de vente accessibles à l'Organisme Certificateur est réactualisée selon le formulaire figurant en **ANNEXE A3**.

---

#### 12.1.2.2. PROCEDURE D'INSTRUCTION

Le déclenchement de la phase « instruction opérationnelle », c'est-à-dire la date émission par le Secrétariat de la facture acquittée correspond aux prises de contact par l'Organisme d'Inspection pour organiser les visites d'établissements.

---

#### 12.1.2.3. PLANIFICATION DU TRAITEMENT DES DOSSIERS

Les différentes séquences, telles que précisées ci-après, sont décrites dans l'**ANNEXE A4** :

- instruction des demandes,
- visite d'inspection,
- essais en laboratoire,
- Comité d'Attribution Sectoriel,
- Commission Générale de Qualification.

---

#### 12.1.3. DEMANDE DE RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL ET TRIENNAL [HORS STATUT (D)]

A l'issue d'une période de validité, sans discontinuité, pour un même certificat de 5 années, lors de l'expédition des dossiers du cinquième renouvellement annuel, le titulaire est informé que le produit désigné sera soumis à un examen complet des caractéristiques du produit, identique à celui prévu lors de la procédure d'admission pour les mastics Façade, Vitrages et Sanitaires tel que précisé dans les **ANNEXES A1.1, A2 et A3** ; pour les mastics VEC VI-VEC ce programme est différent (**ANNEXES A1.2, A2 et A3**)

Les procédures de renvoi des dossiers, d'instruction de la demande et de la planification du traitement des dossiers, sont les mêmes que pour un renouvellement annuel (Cf. article 12.1.2.).

Concernant les mastics sanitaires, lors de la troisième année suivant l'admission ou suivant le renouvellement quinquennal, le titulaire est informé que le produit désigné sera soumis à un examen des caractéristiques du produit, identique à celui prévu lors de la procédure de renouvellement annuel, auquel s'ajoutent les essais biologiques. Cela constitue le renouvellement triennal.

#### Nota mastics VEC VI-VEC

Afin d'établir un échéancier pour les renouvellements quinquennaux les dates de références suivantes doivent être prises comme point zéro.

- La date du rapport d'essais, menés par un laboratoire notifié ou agréé par un organisme notifié et pris en compte pour attribuer le Label SNJF, sera prise comme date de référence dans le cas où ce rapport est inférieur à 4 ans.
- Dans le cas d'une admission, sans rapport d'essais d'un laboratoire notifié ou agréé par un organisme notifié, la date d'admission au label sera la date de référence.
- Dans le cas d'un rapport d'essais, d'un laboratoire notifié ou agréé par un organisme notifié, de 5 ans et plus, la date de l'admission sera la date de référence.

---

#### 12.1.4. DUREE DE VALIDITE DE L'ATTESTATION DE CONFORMITE

---

##### 12.1.4.1. PRINCIPE GENERAL

En règle générale, l'attestation délivrée lors de la procédure d'admission est valable pour une période allant du 1<sup>er</sup> janvier au 31 décembre de l'année civile pour laquelle la demande est formulée.

En cas de demande d'admission en cours d'exercice, l'attestation est valable jusqu'au 31 décembre de l'année considérée.

Tous les essais des produits en demande de renouvellements, annuel ou quinquennal (hors double échantillonnage ou contrôle orienté), doivent être achevés avant le 31 décembre de l'année.

Dans le cas contraire, les produits concernés devront repasser en processus d'admission.

Lors de l'année d'admission, les essais d'admission et de renouvellement sont à réaliser au cours de cette même période.

---

##### 12.1.4.2 ATTESTATION A DUREE LIMITEE (STATUT PRODUCTEUR/CONDITIONNEUR)

Dans le cas où tous les résultats d'essais ne sont pas disponibles lors de la dernière réunion annuelle de la CGQ, l'Organisme Certificateur peut délivrer une attestation à durée limitée, valable au plus tard jusqu'à la date prévisionnelle de fin des résultats des essais. Elle peut être éventuellement prolongée en cas de retard dans la réception des résultats. (NB : Cette mesure exceptionnelle est prise lorsque la responsabilité de ce retard est imputable à l'Organisme de Certification ou à l'un de ses prestataires.)

Il en est de même en cas de non-réalisation de l'audit à la date de la dernière réunion de la CGQ, l'Organisme Certificateur peut délivrer une attestation à durée limitée, valable au plus tard jusqu'à la date de réception du rapport d'audit.

Si les résultats des essais reçus au cours de la période précitée sont conformes, une attestation est délivrée à la date des résultats figurant sur le rapport du Laboratoire d'Essais venant se cumuler avec l'attestation citée au paragraphe ci-dessus.

Dans le cas où les résultats d'essais sont reçus par l'Organisme Certificateur à une date postérieure à celle de l'attestation provisoire, et s'ils sont conformes, la date de validité de l'attestation est celle du rapport d'essais (quitte à créer une période au cours de laquelle le bénéfice de la marque « Label SNJF » se trouve suspendu).

Les dispositions énumérées ci-dessus s'appliquent aux sous-marques de produits sous statut P et P+C.

---

##### 12.1.4.3. STATUT DETENTEUR

Pour une demande d'admission, la date figurant sur l'attestation est celle du règlement des frais administratifs.

Pour une demande de renouvellement reçue postérieurement au 31 décembre de l'exercice, la date retenue est celle du règlement des frais administratifs.

## 12.2. INSTRUCTIONS DES DEMANDES COMPLEMENTAIRES ET/OU EXTRAORDINAIRES POUR LES MASTICS

**(CF. CHAPITRE 11)**

---

### 12.2.1. CONTROLE COMPLEMENTAIRE

Lorsqu'à l'issue de l'examen de son dossier (renouvellement annuel, renouvellement quinquennal, contrôle inopiné) il est observé une non-conformité, l'Organisme Certificateur sur proposition du CAS et avis de la CGQ demande au titulaire un ou plusieurs contrôles complémentaires. Dans ce cas, le titulaire en est informé et donne son accord formel pour l'engagement du ou de(s) contrôle(s) complémentaire(s), à ses frais.

Pour la procédure de double échantillonnage cf. **ANNEXE B**.

Ces contrôles peuvent également s'appliquer à la procédure d'audit.

---

### 12.2.2. VERIFICATION EXTRAORDINAIRE

La procédure sera établie, tant sur le plan technique, qu'administratif, au cas par cas par le Secrétariat en relation avec le contenu de la mission fixée par le Comité d'Attribution Sectoriel.

---

### 12.2.3. MODIFICATION PARTICULIERE DE LA PROCEDURE DE RENOUELEMENT ANNUEL

La procédure de renouvellement annuel n'est plus applicable si le site de production et/ou si le site de conditionnement subit toute modification significative de nature à changer tant les performances du produit que l'organisation qualité par rapport à la demande d'admission. Ces changements doivent faire l'objet, lors de leur mise en place, d'une déclaration au Secrétariat de l'Organisme Certificateur qui statuera sur les décisions à prendre en fonction des éléments fournis.

## 12.3. INSTRUCTION DES DEMANDES ORDINAIRES POUR LES MEMBRANES D'ETANCHEITE

Une demande peut être présentée pour chacun des statuts suivants :

- Producteur (P1 ou P2)
- Transformateur (T)
- Détenteur (D)
- Producteur / Transformateur (P1 ou P2 / T)
- Transformateur / Détenteur (TD)
- Producteur / Transformateur / Détenteur (P1 ou P2 /T/D)

Tout dossier incomplet sera mis en attente et le demandeur informé.

---

### 12.3.1. DEMANDE D'ADMISSION

#### 12.3.1.1. PRESENTATION DE LA DEMANDE

Le formulaire de demande figure en **ANNEXE ME** Il doit obligatoirement être daté, signé par le correspondant et revêtu du cachet de l'entreprise pour être déclaré recevable.

Pour les statuts (T et TD), la demande d'admission doit obligatoirement être accompagnée d'un engagement réciproque Transformateur/Producteur établi selon les formulaires figurant en **ANNEXE ME**.

Pour le statut (D), la demande d'admission doit obligatoirement être accompagnée d'un engagement réciproque Détenteur/Transformateur établi selon les formulaires figurant en **ANNEXE ME**.

Pour les statuts (D), (TD), (PTD), la demande d'admission est accompagnée d'une liste des futurs points de vente accessibles à l'Organisme Certificateur, une liste est établie selon le formulaire figurant en **ANNEXE ME**.

Dans le cas où le demandeur a le statut de (PTD) ou (PT), plusieurs sites de transformation sont autorisés dès lors que le demandeur en assure la responsabilité. Les sites de transformation devront être déclarés dans les demandes d'admission, de suivi et de renouvellement, et seront audités.

---

#### 12.3.1.2. PROCEDURE D'INSTRUCTION

L'instruction, comportant l'examen des conditions de recevabilité du dossier, est réalisée par le Secrétariat de l'Organisme Certificateur.

L'instruction de la demande ne nécessite ni la visite de l'Organisme d'Inspection, ni un examen du dossier par le Comité d'Attribution Sectoriel lorsqu'il s'agit d'une demande ayant uniquement le statut Détenteur (D).

Tous les éléments constitutifs du dossier technique doivent être fournis traduits en langue française si nécessaire.

---

#### 12.3.1.3. DELAI D'INSTRUCTION DES DEMANDES D'ADMISSION

L'instruction de la demande est réalisée dans un délai minimum nécessaire à compter de la date du règlement de la facture hors délai d'audit pour un nouveau site.

---

#### 12.3.1.4. CONFORMITE DU MARQUAGE

Pour les statuts détenteurs (D, TD, PTD), le détenteur devra fournir au Secrétariat du SFJF, dans un délai de 3 mois après la délivrance du Certificat, la preuve de la conformité du marquage au **Chapitre 16** des présentes RPS. Cette preuve pourra être apportée sous la forme d'un emballage vide ou pleine ou d'une étiquette etc. ..., accompagnée d'un courrier d'engagement du détenteur concernant la conformité du marquage du produit mis à la disposition de l'utilisateur final.

A défaut, l'OC ne pourra vérifier la conformité de marquage et le détenteur risque de devoir traiter un écart de marquage lors d'un prélèvement de son produit sur le marché.

---

#### 12.3.2. DEMANDE DE SUIVI

Pour cette procédure, le Secrétariat transmet à son titulaire un formulaire. Pour bénéficier de la procédure de suivi, le titulaire doit obligatoirement confirmer sa demande en retournant le formulaire, joint au dossier complet, au Secrétariat dans les délais fixés par la lettre d'accompagnement.

En cas de non-respect de ce délai, le titulaire pourrait ne pas avoir son Attestation de conformité dans les temps et ne pas pouvoir mettre sur le marché son produit avec le marquage Label SNJF pendant la période non couverte par le certificat.

---

#### 12.3.2.1. PRESENTATION DE LA DEMANDE

Le formulaire de la demande figure en **ANNEXE ME**. Le Demandeur doit le remplir, le dater et le signer pour être déclaré recevable.

Pour les statuts (T et TD), la demande de suivi doit être accompagnée d'un engagement réciproque Transformateur/Producteur renouvelé, établi selon le modèle figurant en **ANNEXE ME** destiné au Transformateur.

Pour le statut (D), la demande de suivi doit être accompagnée d'un engagement réciproque Détenteur/Transformateur renouvelé, établi selon le modèle figurant en **ANNEXE ME** destiné au Détenteur.

En l'absence des engagements réciproques signés, le dossier sera considéré comme incomplet et non traité par l'OC.

La demande de suivi doit être accompagnée des documents suivants :

- Statut (P) : liste des entreprises bénéficiant d'un certificat de transformation (**ANNEXE ME**)
- Statuts (T), (PT) : liste des entreprises bénéficiant d'un certificat de la Marque « Label SNJF » (**ANNEXE ME**).

Pour les statuts (D), (TD), (PTD), la liste de points de vente accessibles à l'Organisme Certificateur est réactualisée selon le formulaire figurant en **ANNEXE ME**.

Dans le cas où le demandeur a le statut de (PTD) ou (PT), plusieurs sites de transformation sont autorisés dès lors que le demandeur en assure la responsabilité. Les sites de transformation devront être déclarés dans les demandes d'admission et rappelés sur la demande de suivi ou de renouvellement.

Dans le cas où plusieurs sites sont déclarés, un seul numéro de code transformateur apparaîtra sur la base d'un site de transformation déclaré.

---

#### 12.3.2.2. PLANIFICATION DU TRAITEMENT DES DOSSIERS

Les différentes séquences, telles que précisées ci-après, sont :

- instruction des demandes,
- visite d'inspection,
- essais en laboratoire,
- Comité d'Attribution Sectoriel,
- Commission Générale de Qualification.

---

#### 12.3.3. DEMANDE DE RENOUELEMENT [HORS STATUT (D)]

A l'issue d'une période de validité, sans discontinuité, pour un même certificat de 2x3 ans lors de l'expédition des dossiers du deuxième suivi, le titulaire est informé que le produit désigné sera soumis à un examen tel que défini au programme (ANNEXE E7).

Les procédures de renvoi des dossiers, d'instruction de la demande et de la planification du traitement des dossiers, sont les mêmes que pour un suivi (Cf. article 12.3.2.).

---

#### 12.3.4. DUREE DE VALIDITE DE L'ATTESTATION DE CONFORMITE

##### 12.3.4.1. PRINCIPE GENERAL

En règle générale, l'attestation délivrée lors de la procédure d'admission est valable pour une période allant du 1<sup>er</sup> janvier au 31 décembre + 2 années civiles complètes pour laquelle la demande est formulée.

En cas de demande d'admission en cours d'exercice, l'attestation est valable jusqu'au 31 décembre de l'année considérée + 2 années civiles complètes.

Tous les essais des produits en demande de suivi et de renouvellement (hors double échantillonnage ou contrôle orienté), doivent être achevés avant le 31 décembre de l'année.

Dans le cas contraire, les produits concernés devront repasser en processus d'admission.

---

##### 12.3.4.2 ATTESTATION A DUREE LIMITEE (STATUT PRODUCTEUR/TRANSFORMATEUR)

Dans le cas où tous les résultats d'essais ne sont pas disponibles lors de la dernière réunion annuelle de la CGQ, l'Organisme Certificateur peut délivrer une attestation à durée limitée, valable au plus tard jusqu'à la date prévisionnelle de fin des résultats des essais. Elle peut être éventuellement prolongée en cas de retard dans la réception des résultats.

Il en est de même en cas de non-réalisation de l'audit à la date de la dernière réunion de la CGQ, l'Organisme Certificateur peut délivrer une attestation à durée limitée, valable au plus tard jusqu'à la date de réception du rapport d'audit.

Si les résultats des essais reçus au cours de la période précitée sont conformes, une attestation est délivrée à la date des résultats figurant sur le rapport du Laboratoire d'Essais venant se cumuler avec l'attestation citée au paragraphe ci-dessus.

Dans le cas où les résultats d'essais sont reçus par l'Organisme Certificateur à une date postérieure à celle de l'attestation provisoire, et s'ils sont conformes, la date de validité de l'attestation est celle du rapport d'essais (quitte à créer une période au cours de laquelle le bénéfice de la marque « Label SNJF » se trouve suspendu).

Les dispositions énumérées ci-dessus s'appliquent aux sous-marques de produits sous statut P et P+T.

#### 12.3.4.3. STATUT DETENTEUR

Pour une demande d'admission, la date figurant sur l'attestation est celle du règlement des frais administratifs.

Pour une demande de suivi reçue postérieurement au 31 décembre de l'exercice, la date retenue est celle du règlement des frais administratifs.

### 12.4. INSTRUCTIONS DES DEMANDES COMPLEMENTAIRES ET/OU EXTRAORDINAIRES POUR LES MEMBRANES D'ETANCHEITE

#### (CF. CHAPITRE 11)

#### 12.4.1. CONTROLE COMPLEMENTAIRE

Lorsqu'à l'issue de l'examen de son dossier (suivi, renouvellement, contrôle inopiné) il est observé une non-conformité, l'Organisme Certificateur sur proposition du CAS et avis de la CGQ demande au titulaire un ou plusieurs contrôles complémentaires. Dans ce cas, le titulaire en est informé et donne son accord formel pour l'engagement du ou de(s) contrôle(s) complémentaire(s), à ses frais.

Ces contrôles peuvent également s'appliquer à la procédure d'audit.

#### 12.4.2. VERIFICATION EXTRAORDINAIRE

La procédure sera établie, tant sur le plan technique, qu'administratif, au cas par cas par le Secrétariat en relation avec le contenu de la mission fixée par le Comité d'Attribution Sectoriel.

#### 12.4.3. MODIFICATION PARTICULIERE DE LA PROCEDURE DE SUIVI

La procédure de suivi n'est plus applicable si le site de production et/ou si le site de transformation subit toute modification significative de nature à changer tant les performances du système que l'organisation qualité par rapport à la demande d'admission. Ces changements doivent faire l'objet, lors de leur mise en place, d'une déclaration au Secrétariat de l'Organisme Certificateur qui statuera sur les décisions à prendre en fonction des éléments fournis.

### 12.5. INSTRUCTION DES DEMANDES ORDINAIRES POUR LES MOUSSES IMPREGNEES

Une demande peut être présentée pour chacun des statuts suivants :

- Transformateur (T)
- Détenteur (D)
- Producteur / Transformateur (PT)
- Transformateur / Détenteur (TD)
- Producteur / Transformateur / Détenteur (PTD)

Tout dossier incomplet sera mis en attente et le demandeur informé.

#### 12.5.1. DEMANDE D'ADMISSION

##### 12.5.1.1. PRESENTATION DE LA DEMANDE

Le formulaire de demande figure en **ANNEXE MI**. Il doit obligatoirement être daté, signé par le correspondant et revêtu du cachet de l'entreprise pour être déclaré recevable.

Pour les statuts (T et TD), la demande d'admission doit obligatoirement être accompagnée d'un engagement réciproque Transformateur/Producteur établi selon les formulaires figurant en **ANNEXE MI**.

Pour le statut (D), la demande d'admission doit obligatoirement être accompagnée d'un engagement réciproque Détenteur/Transformateur établi selon les formulaires figurant en **ANNEXE MI**.

Pour les statuts (D), (TD), (PTD), la demande d'admission est accompagnée d'une liste des futurs points de vente accessibles à l'Organisme Certificateur, une liste est établie selon le formulaire figurant en **ANNEXE MI**.

Dans le cas où le demandeur a le statut de (PTD) ou (PT), plusieurs sites de conditionnement sont autorisés dès lors que le demandeur en assure la responsabilité. Les sites de transformation devront être déclarés dans les demandes d'admission et de renouvellements, et seront audités.

---

#### 12.5.1.2. PROCEDURE D'INSTRUCTION

L'instruction, comportant l'examen des conditions de recevabilité du dossier, est réalisée par le Secrétariat de l'Organisme Certificateur.

L'instruction de la demande ne nécessite ni la visite de l'Organisme d'Inspection, ni un examen du dossier par le Comité d'Attribution Sectoriel lorsqu'il s'agit d'une demande ayant uniquement le statut Détenteur (D).

Les éléments constitutifs du dossier technique devront être fournis traduits en langue française si nécessaire.

---

#### 12.5.1.3. DELAI D'INSTRUCTION DES DEMANDES D'ADMISSION

L'instruction de la demande est réalisée dans un délai moyen de 4 mois à compter de la date du règlement de la facture-hors délai d'audit pour un nouveau site.

---

#### 12.5.1.4. CONFORMITE DU MARQUAGE

Pour les statuts détenteurs (D, TD, PTD), le détenteur devra fournir au Secrétariat du SFJF, dans un délai de 3 mois après la délivrance du Certificat, la preuve de la conformité du marquage au **Chapitre 16** des présentes RPS. Cette preuve pourra être apportée sous la forme de tout échantillon représentatif, d'étiquette ou de matériau d'emballage etc. ..., accompagnée d'un courrier d'engagement du détenteur concernant la conformité du marquage du produit mis à la disposition de l'utilisateur final.

A défaut, l'OC ne pourra vérifier la conformité de marquage et le détenteur risque de devoir traiter un écart de marquage lors d'un prélèvement de son produit sur le marché.

---

### 12.5.2. DEMANDE DE RENOUELEMENT ANNUEL

Chaque année, le Secrétariat transmet à son titulaire un formulaire. Pour bénéficier de la procédure de renouvellement annuel, le titulaire doit obligatoirement confirmer sa demande en retournant le formulaire complété et validé au Secrétariat dans les délais fixés par la lettre d'accompagnement.

En cas de non-respect de ce délai, le titulaire pourrait ne pas avoir son Attestation de conformité dans les temps et ne pouvoir mettre sur le marché son produit avec le marquage Label SNJF pendant la période non couverte par le certificat.

---

#### 12.5.2.1. PRESENTATION DE LA DEMANDE

Le formulaire de la demande figure en **ANNEXE MI**.

Le formulaire doit obligatoirement être complété, daté et signé pour être déclaré recevable.

Pour les statuts (T et TD), la demande de renouvellement annuel doit être accompagnée d'un engagement réciproque Transformateur/Producteur renouvelé, établi selon le modèle figurant en **ANNEXE MI** destiné au Transformateur.

Pour le statut (D), la demande de renouvellement annuel doit être accompagnée d'un engagement réciproque Détenteur/Transformateur renouvelé, établi selon le modèle figurant en **ANNEXE MI** destiné au Détenteur.

En l'absence des engagements réciproques signés, le dossier sera considéré comme incomplet et non traité par l'OC.

La demande de renouvellement annuel doit être accompagnée des documents suivants :

- Statut (P) : liste des entreprises bénéficiant d'un certificat de transformation (**ANNEXE MI**)
- Statuts (T), (PT) : liste des entreprises bénéficiant d'un certificat de la Marque « Label SNJF » (**ANNEXE MI**).

Pour les statuts (D), (TD), (PTD), la liste de points de vente accessibles à l'Organisme Certificateur est réactualisée selon le formulaire figurant en **ANNEXE MI**.

Dans le cas où le demandeur a le statut de (PTD) ou (PT), plusieurs sites de transformation sont autorisés dès lors que le demandeur en assure la responsabilité. Les sites de transformation devront être déclarés dans les demandes d'admission et rappelés sur la demande de renouvellement.

Dans le cas où plusieurs sites sont déclarés, un seul numéro de code transformateur apparaîtra sur la base d'un site de transformation déclaré.

---

#### 12.5.2.2. PLANIFICATION DU TRAITEMENT DES DOSSIERS

Les différentes séquences sont précisées ci-après :

- instruction des demandes,
- visite d'inspection,
- essais en laboratoire,
- Comité d'Attribution Sectoriel,
- Commission Générale de Qualification.

---

#### 12.5.3. DEMANDE DE RENOUELEMENT QUINQUENNAL [HORS STATUT (D)]

A l'issue d'une période de validité, sans discontinuité, pour un même certificat de 5 années, lors de l'expédition des dossiers du cinquième renouvellement annuel, le titulaire est informé que le produit désigné sera soumis à un examen complet des caractéristiques du produit, identique à celui prévu lors de la procédure d'admission pour les mousses imprégnées tel que précisé dans les **ANNEXES MI** ;

Les procédures de renvoi des dossiers, d'instruction de la demande et de la planification du traitement des dossiers, sont les mêmes que pour un renouvellement annuel (Cf. article 12.1.2.).

---

#### 12.5.4. DUREE DE VALIDITE DE L'ATTESTATION DE CONFORMITE

##### 12.5.4.1. PRINCIPE GENERAL

En règle générale, l'attestation délivrée lors de la procédure d'admission est valable pour une période allant du 1<sup>er</sup> janvier au 31 décembre de l'année civile pour laquelle la demande est formulée.

En cas de demande d'admission en cours d'exercice, l'attestation est valable jusqu'au 31 décembre de l'année considérée.

Tous les essais des produits en demande de renouvellements, annuel ou quinquennal (hors double échantillonnage ou contrôle orienté), doivent être achevés avant le 31 décembre de l'année.

Dans le cas contraire, les produits concernés devront repasser en processus d'admission.

---

##### 12.5.4.2 ATTESTATION A DUREE LIMITEE (STATUT PRODUCTEUR/TRANSFORMATEUR)

Dans le cas où tous les résultats d'essais ne sont pas disponibles lors de la dernière réunion annuelle de la CGQ, l'Organisme Certificateur peut délivrer une attestation à durée limitée, valable au plus tard jusqu'à la date prévisionnelle de fin des résultats des essais. Elle peut être éventuellement prolongée en cas de retard dans la réception des résultats.

Il en est de même en cas de non-réalisation de l'audit à la date de la dernière réunion de la CGQ, l'Organisme Certificateur peut délivrer une attestation à durée limitée, valable au plus tard jusqu'à la date de réception du rapport d'audit.

Si les résultats des essais reçus au cours de la période précitée sont conformes, une attestation est délivrée à la date des résultats figurant sur le rapport du Laboratoire d'Essais venant se cumuler avec l'attestation citée au paragraphe ci-dessus.

Dans le cas où les résultats d'essais sont reçus par l'Organisme Certificateur à une date postérieure à celle de l'attestation provisoire, et s'ils sont conformes, la date de validité de l'attestation est celle du rapport d'essais (quitte à créer une période au cours de laquelle le bénéfice de la marque « Label SNJF » se trouve suspendu).

Les dispositions énumérées ci-dessus s'appliquent aux sous-marques de produits sous statut P et P+T.

#### 12.5.4.3. STATUT DETENTEUR

Pour une demande d'admission, la date figurant sur l'attestation est celle du règlement des frais administratifs.

Pour une demande de renouvellement reçue postérieurement au 31 décembre de l'exercice, la date retenue est celle du règlement des frais administratifs.

## 12.6. INSTRUCTIONS DES DEMANDES COMPLEMENTAIRES ET/OU EXTRAORDINAIRES POUR LES MOUSSES IMPREGNEES

**(CF. CHAPITRE 11)**

### 12.6.1. CONTROLE COMPLEMENTAIRE

Lorsqu'à l'issue de l'examen de son dossier (renouvellement annuel, renouvellement quinquennal, contrôle inopiné) il est observé une non-conformité, l'Organisme Certificateur sur proposition du CAS et avis de la CGQ demande au titulaire un ou plusieurs contrôles complémentaires. Dans ce cas, le titulaire en est informé et donne son accord formel pour l'engagement du ou de(s) contrôle(s) complémentaire(s), à ses frais.

Pour la procédure de double échantillonnage cf. **ANNEXE B**.

Ces contrôles peuvent également s'appliquer à la procédure d'audit.

### 12.6.2. VERIFICATION EXTRAORDINAIRE

La procédure sera établie, tant sur le plan technique, qu'administratif, au cas par cas par le Secrétariat en relation avec le contenu de la mission fixée par le Comité d'Attribution Sectoriel.

### 12.6.3. MODIFICATION PARTICULIERE DE LA PROCEDURE DE RENOUELEMENT ANNUEL

La procédure de renouvellement annuel n'est plus applicable si le site de production et/ou si le site de transformation subit toute modification significative de nature à changer tant les performances du produit que l'organisation qualité par rapport à la demande d'admission. Ces changements doivent faire l'objet, lors de leur mise en place, d'une déclaration au Secrétariat de l'Organisme Certificateur qui statuera sur les décisions à prendre en fonction des éléments fournis.

## 13 – MAITRISE DE LA QUALITE DES PRODUITS SUR SITE (P.A.Q TYPE)

### 13.1. PREAMBULE

Le titulaire doit pouvoir apporter en permanence la preuve de l'existence et de l'efficacité du système de contrôle de sa production et/ou du (des) site(s) de conditionnement dont il est responsable.

Dans le cas particulier des mastics à multi-composants, dont les composants sont faits sur des sites différents, l'audit sera effectué sur le site principal où sont réalisés les essais mécaniques dans le cadre du Plan de Contrôle Qualité.

Tous les sites ou unités seront inspectés par l'Organisme d'Inspection selon la grille d'évaluation n° 1 (voir fin du présent chapitre). Les sites ou unités bénéficiant d'un Certificat de Qualification « ISO 9001 » bénéficieront d'une inspection « allégée » (Cf. grille d'évaluation n° 2 fin du présent chapitre).

## 13.2. PLAN D'ASSURANCE QUALITE (P.A.Q.) TYPE

Le Plan d'Assurance Qualité (P.A.Q.) type est fonction :

- d'une part du statut du demandeur :
  - ◆ Producteur (P)
  - ◆ Conditionneur ou Transformateur (C) ou (T)
  - ◆ Producteur / Conditionneur ou Transformateur (PC) ou (PT)
  - ◆ Conditionneur ou Transformateur / Détenteur (CD) ou (TD)
  - ◆ Producteur / Conditionneur ou Transformateur / Détenteur (PCD) ou (PTD)
- d'autre part de la qualification par un organisme tiers, de son Système d'Assurance Qualité du site ou l'unité.

---

### 13.2.1. MAITRISE DES DOCUMENTS

Le fabricant établit et tient à jour les documents définissant le contrôle qualité réalisé sur site et portant sur les points suivants :

- Définition du lot selon le process de fabrication, lot par lot, semi continu ou continu pour chaque produit et/ou pour chaque composant dans le cas de système.
- Procédures et instructions relatives aux opérations de contrôle (nature, fréquence, spécifications associées...) pour chaque étape de la fabrication.
- L'enregistrement de ces opérations et de leurs résultats.
- L'exploitation de ces résultats pour corriger les dérives éventuelles, et engager les actions correctives et préventives associées.
- Le traitement des produits non conformes.
- Le traitement des réclamations clients (Cf. article 13.2.7).
- Pour les multi-composants, tous les résultats de contrôles devront être disponibles sur le site audité.

---

### 13.2.2. PERSONNEL, INSTALLATIONS ET EQUIPEMENTS

Le titulaire doit disposer des installations, des équipements et du personnel permettant de réaliser les contrôles et essais nécessaires. En cas de sous-traitance, un contrat doit être passé avec une société disposant de compétences dont elle aura justifié.

En cas de sous-traitance de conditionnement, il est fait application des dispositions figurant à l'article 19.6.

Le fabricant doit vérifier et maintenir en état de bon fonctionnement tous ses équipements de production, de contrôle et de manutention.

Le fabricant doit maintenir les compétences de son personnel pour les différentes tâches pour lesquelles il est formé.

---

### 13.2.3. CONTROLES INTERNES

Les contrôles internes de fabrication pour tous les statuts doivent prévoir un plan de contrôle à réaliser sur chaque lot de produit ou chaque composant pour les systèmes.

Les produits de base ou les produits conditionnés seront soumis aux vérifications selon les méthodes d'essais figurant au **Chapitre 15** et portant sur les points suivants :

#### A – MATIERES PREMIERES (CONCERNE LE STATUT P, PC, PT,PCD,PTD)

L'ensemble des matières premières entrant dans la formulation du produit ou des composants du système doivent être identifiées et faire l'objet de spécifications dans le cadre des relations clients/fournisseurs.

Le demandeur est tenu de présenter les enregistrements à l'Inspecteur qui s'assurera de la conformité des lots réceptionnés par rapport aux valeurs d'acceptabilité préétablies.

#### **B – PRODUIT DE BASE (CONCERNE LE STATUT P, PC, PT,PCD,PTD)**

Le produit ou le composant de base selon que le processus de fabrication est continu, semi-continu, discontinu, devra être contrôlé à partir de :

- L'enregistrement des paramètres de fabrication pertinents.
- La possibilité de prélèvements d'échantillons pour réaliser les essais.
- Des contrôles sur le produit ou le composant de base.

#### **C – PRODUITS CONDITIONNES ET TRANSFORMES (CONCERNE LE STATUT C,T, CD,TD)**

Les vérifications suivantes seront réalisées :

- Aspect.
- Un contrôle au choix parmi ceux mentionnés ci-après : (rhéologie, réactivité/temps de prise, propriétés mécaniques).

L'opération de conditionnement ou de transformation ne doit pas apporter de modifications aux produits de base au niveau :

- de leurs performances,
- de leurs caractéristiques,
- de leur composition.

En conséquence, des dispositions adaptées seront mises en place :

- d'une part pour s'assurer de la traçabilité produit de base/produit conditionné ou transformé,
- d'autre part, pour que l'opération de conditionnement ou de transformation ne modifie pas le produit de base, et que le marquage/étiquetage du produit conditionné ou transformé fasse l'objet d'une procédure.

#### **Ces contrôles comportent au minimum :**

##### **I – MASTICS FAÇADE – VITRAGE – SANITAIRE**

- Des contrôles systématiques sur chaque lot portant sur :
  - ◆ L'aspect.
  - ◆ Un autre essai choisi parmi les essais suivants : rhéologie, réactivité/temps de prise (temps de formation de peau, ou vitesse de réticulation ou de séchage ...), propriétés mécaniques.

*Nota domaine « Vitrage » : Pour les fonds de joints, seul un contrôle dimensionnel est requis.*
- Des contrôles complémentaires semestriels, en alternance par support, selon les essais précisés sur les tableaux « Contrôles complémentaires semestriels » figurant dans les parties spécifiques du présent document (**Chapitre 20** – Façades ; **Chapitre 21** – Vitrages ; **Chapitre 22** – Mastics Sanitaires).

##### **II – MASTICS VEC / VI-VEC**

- Sur le produit frais, un contrôle systématique sur chaque lot portant sur :
  - ◆ L'aspect.
  - ◆ La rhéologie.
  - ◆ La réactivité.

*Nota : pour ces trois essais des méthodes internes sont autorisées sous réserve d'être écrites et gérées.*
- Sur le produit polymérisé, les contrôles seront réalisés selon les modalités suivantes :
  - ◆ La dureté Shore A sur chaque lot.

- ◆ L'adhésivité cohésion à la rupture sur support verre/verre ou verre aluminium anodisé au choix du titulaire, à l'état initial (pour chaque lot sur 3 éprouvettes).
  - Sur 3 éprouvettes, avec support verre/verre ou verre aluminium anodisé, au choix du titulaire, testées après les conditionnements suivants :
    - ◆ Soit à 95° C pendant 24 heures dans l'eau puis 48 heures à 23° ± 2° C et 50% ± 5% HR sur chaque lot.
    - ◆ Soit 7 jours dans l'eau à 23° ± 2° C ou 7 jours à 100° C ± 2° C dans une étuve ventilée, réalisés alternativement tous les 5 lots.
- Pour les essais d'adhésivité-cohésion les ruptures devront-être 100% cohésives.
- Cas particulier des mastics avec une extension support bois :
 

Réalisation des essais de convenance pour un site de collage donné, selon la procédure des essais de convenance telle que spécifié en annexe E4 Evaluation de l'adhérence sur support bois, pour un support/un traitement/une finition.

### III – MEMBRANES ETANCHEITE

#### Contrôles à minima du PAQ (méthodes au choix du fabricant)

- ◆ **Membrane d'étanchéité :**
  - L'aspect.
  - Masse volumique ou densité
  - Contrôle dimensionnel.
  
- ◆ **Primaire-préparateur de surface :**
  - L'aspect.
  - Viscosité
  - Extrait sec
  - Masse volumique
  
- ◆ **Colle et complément d'étanchéité :**
  - L'aspect.
  - Viscosité
  - Extrait sec
  - Masse volumique
  
- ◆ **Bande de positionnement ou Adhésif de collage :**
  - L'aspect
  - Masse volumique ou densité
  - Contrôle dimensionnel
  
- ◆ **Fixation adaptée aux profils de menuiseries :**
  - L'aspect.
  - Masse volumique ou densité
  - Contrôle dimensionnel.
  
- ◆ **Plèces d'angle :**
  - L'aspect.
  - Masse volumique ou densité
  - Contrôle dimensionnel

Des contrôles complémentaires a minima semestriels et a minima sur le système le plus utilisé par les applicateurs selon les essais précisés sur les tableaux « Contrôles complémentaires semestriels » figurant dans les parties spécifiques du présent document.

#### IV – MOUSSES IMPREGNEES

##### Contrôles à minima du PAQ (méthodes au choix du fabricant)

- ◆ **Mousse alvéolaire :**
  - L'aspect
  - Masse volumique ou densité
  
- ◆ **Résine d'imprégnation :**
  - L'aspect.
  - Viscosité
  
- ◆ **Adhésif :**
  - L'aspect
  - Masse surfacique
  
- ◆ **Produit semi-fini (log) :**
  - L'aspect
  - Masse volumique ou densité à l'état humide (en continu)
  
- ◆ **Produit fini (galette/rouleau) :**
  - L'aspect
  - Contrôle dimensionnel
  - Masse volumique ou densité à l'état sec
  - Poids par rouleau

Des contrôles complémentaires mensuels ou a minima semestriels, selon les essais précisés sur les tableaux « Contrôles complémentaires semestriels » figurant dans les parties spécifiques du présent document »

---

#### 13.2.4. ENREGISTREMENT DES RESULTATS DE CONTROLE DES PRODUITS OU COMPOSANTS DE BASE & PRODUITS CONDITIONNES ET TRANSFORME

Le registre de contrôle doit contenir les éléments suivants :

- Nom du produit ou du composant.
- Date de fabrication.
- N° de lot (si différent de la date de fabrication).
- Quantité fabriquée.
- Type d'essai.
- Spécification de l'essai.
- Décision quant à la conformité du produit.
- Identification de la personne responsable du contrôle.

---

#### 13.2.5. STOCKAGE DES PRODUITS OU COMPOSANT DE BASE ET DES PRODUITS CONDITIONNES OU TRANSFORME

Le titulaire doit particulièrement veiller :

- d'une part, à la rotation de ses stocks afin de ne pas utiliser ou mettre sur le marché des produits dépassant la date limite d'utilisation,
- d'autre part, aux conditions de stockage des produits et plus particulièrement à la température du local.

---

### **13.2.6.TRAITEMENT DES PRODUITS OU COMPOSANT DE SYSTEME NON CONFORMES**

Dans le cas où un produit ou un composant ne satisfait pas les critères d'acceptation, celui-ci doit être clairement identifié et isolé du reste de la production. Une recherche des causes doit être engagée avec une action corrective le cas échéant. Si la défaillance peut être corrigée, la remise en conformité du produit ou du composant doit être prouvée et vérifiée.

Lorsque la non-conformité est détectée après expédition des produits ou des composants, les clients doivent être avertis dès lors que cette défaillance engage la non-conformité au référentiel SNJF.

---

### **13.2.7.RECLAMATIONS**

Le titulaire doit enregistrer et traiter toutes les réclamations qualité produit exprimées par les clients pour les produits ou systèmes certifiés.

## GRILLE D'EVALUATION N° 1 DU P.A.Q.

CAS GENERAL	NOTATION					Coefficient	Note pondérée
	P	C	P+C	C+D	P+C+D		
<b>Maîtrise des documents</b>	<input type="checkbox"/>	1					
<b>Identification des produits :</b>							
• dénomination	<input type="checkbox"/>	2					
• fiche technique	<input type="checkbox"/>	2					
<b>Traçabilité et marquage :</b>							
• conformité du marquage	<input type="checkbox"/>	3					
• existence et respect des procédures de traçabilité	<input type="checkbox"/>	4					
<b>Registre des réclamations</b>	<input type="checkbox"/>	2					
<b>Maîtrise des procédés de fabrication</b>							
• identification des équipements	<input type="checkbox"/>	1					
• consignes de fabrication	<input type="checkbox"/>	4					
<b>Contrôles et essais.</b>							
<b>Matières premières constitutives</b>							
• existence et respect des procédures de contrôles et d'essais	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	2	
• enregistrement des contrôles	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	4	
<b>Produits de base</b>							
• existence et respect des procédures de contrôles et d'essais		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		2	
• enregistrement des contrôles		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		4	
<b>Contrôles en cours de fabrication :</b>							
• existence et respect des procédures de contrôles	<input type="checkbox"/>	2					
• enregistrement des contrôles	<input type="checkbox"/>	4					
<b>Contrôles des produits finis</b>							
• existence et respect des procédures de contrôles	<input type="checkbox"/>	4					
• enregistrement des contrôles	<input type="checkbox"/>	4					
<b>Maîtrise des équipements de contrôles :</b>							
• existence et respect des procédures d'étalonnage des équipements	<input type="checkbox"/>	2					
• enregistrement des contrôles d'étalonnages	<input type="checkbox"/>	2					
<b>Maîtrise des non-conformités :</b>							
• existence et respect des procédures écrites et traitement	<input type="checkbox"/>	2					
• identification des produits non conformes	<input type="checkbox"/>	4					
• actions correctives	<input type="checkbox"/>	3					
<b>Stockage, manutention :</b>							
• existence et respect des procédures écrites	<input type="checkbox"/>	1					
<input type="checkbox"/> points évalués						Total général	

### SYSTEME DE NOTATION :

- 1 inexistant
- + 1 incomplet
- + 2 satisfaisant

## Grille d'évaluation n° 2 du P.A.Q.

CAS DES SITES OU UNITES « CERTIFIES ISO 9001 »	NOTATION					Coefficient	Note pondérée
	P	C	P+C	C+D	P+C+D		
<b>Maîtrise des documents</b>						1	
Identification des produits :							
• dénomination	<input type="checkbox"/>	2					
• fiche technique	<input type="checkbox"/>	2					
<b>Traçabilité et marquage :</b>							
• conformité du marquage	<input type="checkbox"/>	3					
• existence et respect des procédures de traçabilité	<input type="checkbox"/>	4					
<b>Registre des réclamations</b>	<input type="checkbox"/>	2					
<b>Maîtrise des procédés de fabrication</b>							
• identification des équipements						1	
• consignes de fabrication						4	
<b>Contrôles et essais.</b>							
Matières premières constitutives							
• existence et respect des procédures de contrôle et d'essai	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	2	
• enregistrement des contrôles	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	4	
Produits de base							
• existence et respect des procédures de contrôles et d'essais		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		2	
• enregistrement des contrôles		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		4	
Contrôles en cours de fabrication :							
• existence et respect des procédures de contrôles	<input type="checkbox"/>	2					
• enregistrement des contrôles	<input type="checkbox"/>	4					
Contrôles des produits finis							
• existence et respect des procédures de contrôle	<input type="checkbox"/>	4					
• enregistrement des contrôles	<input type="checkbox"/>	4					
<b>Maîtrise des équipements de contrôles :</b>							
• procédures d'étalonnage des équipements						2	
• enregistrement des contrôles d'étalonnages						2	
<b>Maîtrise des non-conformités :</b>							
• existence et respect des procédures écrites et traitement						2	
• identification des produits non conformes						4	
• actions correctives						3	
<b>Stockage, manutention :</b>							
• existence et respect des procédures écrites						1	
<input type="checkbox"/> points évalués						Total général	

**SYSTEME DE NOTATION :**

- 1 inexistant
- + 1 incomplet
- + 2 satisfaisant

## 14 – INSPECTION

### 14.1. PREAMBULE

Tous les sites ou unités disposant d'un Certificat de Qualification « ISO 9001 » délivré par un Organisme de Certification répondant aux exigences de la norme NF EN ISO / CEI 17021 bénéficieront d'une inspection « allégée ». Seules les parties en relation avec les « obligations de résultats » seront vérifiées au cours de la visite d'établissement. (Voir grilles d'évaluations **Chapitre 13**).

L'Organisme d'Inspection, en accord avec le demandeur, organise l'inspection du site ou de l'unité de fabrication, représentée par son correspondant de la marque « Label SNJF ».

L'audit se déroule sur une journée. Le volume horaire est adapté au plan d'audit et doit permettre à l'auditeur de vérifier, matériellement et dans les meilleures conditions, l'intégralité, des points listés, se rapportant au site visité, à tous les produits concernés et au système qualité mis en place. L'auditeur est garant du respect du plan d'audit.

*Nota : Tous les documents de la certification Label SNJF (dont le référentiel, les rapports d'essais, les rapports d'audit...) sont établis en langue française, langue de cette certification. Toutefois, avec l'accord de l'auditeur, les échanges en lien avec l'Inspection peuvent également se faire en anglais et les documents produits dans cette langue, notamment lorsque l'audit a lieu dans un pays étranger. Seul le rapport d'audit en langue française fait foi dans le cadre de la certification.*

*Un supplément sera alors facturé pour la traduction du rapport d'audit selon le barème établi et accessible en ligne sur le site de l'OC.*

Toute annulation de visite, sera directement formulée auprès de l'Organisme d'Inspection au moins 1 semaine avant la date initialement programmée.

Une nouvelle date sera fixée conjointement entre l'inspecteur et le correspondant de la marque « Label SNJF », sans toutefois dépasser les délais impartis.

En cas d'impossibilité de réaliser cet audit pour des raisons indépendantes des deux parties (catastrophe naturelle, tension géopolitique, mesures sanitaires par exemple), un audit documentaire peut être réalisé, et sur un site déjà connu.

Pour un déroulement optimal de l'audit programmé, le personnel audité doit fournir tous les éléments logistiques permettant à l'audit de se dérouler selon le plan établi et de vérifier matériellement tous les points prévus. Il doit également se rendre pleinement disponible tout au long de l'audit et se consacrer exclusivement à celui-ci.

#### Rappel sur la périodicité des audits :

- les unités de productions pour les domaines : façade / vitrage / sanitaire et mousse imprégnée font l'objet d'une inspection annuelle ;
- les unités de productions de mastics pour les domaines VEC et VI-VEC font l'objet d'une inspection semestrielle.

Pour le cas particulier des mastics VEC avec une extension support bois : l'audit et le contrôle intermédiaire sera réalisé sur le support bois selon les modalités de l'annexe E4 « Extension support bois ».

- les unités de productions pour le domaine membrane d'étanchéité font l'objet d'une inspection tous les 3 ans avec une inspection supplémentaire lors du contrôle inopiné.

## 14.2. VERIFICATION DU SYSTEME QUALITE

L'inspecteur a pour mission de vérifier si les procédures, et les moyens mis en œuvre par le demandeur sont adaptés aux objectifs « qualité » du Référentiel.

Il s'assure de l'existence et de la mise en application d'un Plan d'Assurance Qualité.

Il vérifie qu'il répond au PAQ type (**Grilles d'évaluation – Chapitre 13**).

La trame de la grille d'évaluation est le « PAQ type ». Elle permet à l'inspecteur en relation avec les 10 combinaisons possibles, dénommées modalités, d'évaluer quantitativement le PAQ du demandeur. Des coefficients attribués à chacune des rubriques permettent d'établir pour chaque modalité une cotation du PAQ du demandeur, selon que la/les rubrique(s) est (sont) considérée(s) par l'inspecteur comme :

- « satisfaisant »,
- « incomplet »,
- « inexistant ».

Pour chaque modalité, l'acceptation ou rejet du PAQ du demandeur est conditionnée par une double exigence :

- d'une part, dans le cas où une des rubriques, associée au coefficient 4, est affectée de la note - 1 (inexistant), le dossier sera examiné par le CAS ;
- d'autre part, le Niveau de Cotation (NC) de la grille d'évaluation tel que défini par le total général des notes pondérées. NC sera comparée à la valeur Seuil (S) définie de la manière suivante :
  - $NC \geq S = \text{PAQ accepté.}$
  - $NC < S = \text{PAQ soumis à l'appréciation du CAS}$

Avec  $S = 70$  pour le cas général **Grille d'évaluation n° 1 – Chapitre 13**.

Avec  $S = 35$  pour les sites ou unités certifiés ISO 9001 **Grille d'évaluation n° 2 – Chapitre 13**.

Il vérifie la réalisation des contrôles internes et les résultats de ceux-ci (Règles Générales § 5.2.1.).

Il s'assure de la traçabilité entre le produit de base et les produits conditionnés et veille à l'exactitude des indications mentionnées sur l'emballage primaire (conformément au **Chapitre 16**).

Il consigne soit sur le rapport d'inspection initial (Règles Générales § 4.1.1), soit sur le rapport de Surveillance (Règles Générales § 4.1.2), les informations et commentaires qui lui semblent nécessaires à l'instruction du dossier. Il établit, si nécessaire, une ou plusieurs fiche(s) d'écart appréciant la criticité de l'écart constaté (Règles Générales § 4.1.3).

Dans le cas d'un demandeur, déclarant plusieurs sites de conditionnement-transformation, si une ou plusieurs non-conformités de traçabilité ou de marquage sont relevées, un audit complémentaire pourra être déclenché sur le site de conditionnement-transformation concerné.

## 14.3. PRELEVEMENT

Pour les produits VEC-VI/VEC, Membranes d'étanchéité et Mousses imprégnées, l'Organisme d'Inspection prélève en quantité suffisante des échantillons provenant indifféremment de l'un des sites de conditionnement ou de transformation déclarés (**ANNEXE B**) afin de faire procéder à leur examen (suivi ; renouvellement ; double échantillonnage ; ...) dans le Laboratoire d'essais (Règles Générales § 4.2.2). Cette opération fait l'objet d'une fiche de prélèvement visée par l'inspecteur et contresignée par le demandeur ou son mandataire.

Lorsque l'audit est réalisé à distance (Cf. § 14.1) le choix des produits est fait par l'Inspecteur sur listing.

Sur demande de l'Organisme Certificateur, l'Organisme d'Inspection peut être amené à réaliser tout prélèvement nécessaire, quel que soit le domaine (Cf. § 4.2.2).

## 15 – METHODES D'ESSAIS ; SPECIFICATIONS

### 15.1. MASTICS FAÇADE – VITRAGE – SANITAIRE

#### 15.1.1. METHODE D'ESSAIS

L'ensemble des méthodes d'essais est précisé **aux ANNEXES E**.

Les documents normatifs qui traitent des méthodes d'essais font pour certains l'objet d'amendements applicables uniquement à l'évaluation des produits dans le cadre du Référentiel. Ces compléments de procédure, applicables, type de produit par type produit, sont notifiés dans **les ANNEXES E1 à E3 (Chapitre 20 – Façades : E1.1 à E1.5 ; Chapitre 21 – Vitrages E2.1 à E2.2 ; Chapitre 22 – Mastics Sanitaires : E3)**.

Les « Conditions Particulières d'Essais » (**Chapitres 20 – Façades ; 21 – Vitrages ; 22 – Mastics Sanitaires**) décrivent les modalités spécifiques d'essais.

#### 15.1.2. SPECIFICATIONS

Elles sont précisées dans les **ANNEXES E1 à E3 (Chapitre 20 – Façades : E1.1 à E1.5 ; Chapitre 21 – Vitrages : E2.1 à E2.2 ; Chapitre 22 – Mastics Sanitaires : E3)**.

#### 15.1.3. EVALUATION DES RESULTATS D'ESSAIS ET CONFORMITE AU REFERENTIEL

Le système de gestion de l'Organisme Certificateur permet de traiter l'ensemble des résultats transmis par le Laboratoire d'Essais.

Les **ANNEXES E1 à E3** (et leurs subdivisions) précisent les essais réalisés ainsi que la conformité au référentiel suivant :

- le domaine,
- la classe type du produit,
- le statut du demandeur,
- la nature de la demande.

### 15.2. MASTICS VEC / VI-VEC

#### 15.2.1. METHODE D'ESSAIS

L'ensemble des méthodes d'essais est précisé par des documents normatifs répertoriés selon l'indice de classement AFNOR, par le Guide d'Agrément Technique Européen (ETAG 002) (voir **ANNEXE C**) et par des procédures spécifiques (**Chapitre 23 – VEC / VI-VEC – ANNEXES E4 à E6**).

Toute teinte est considérée comme un produit à part entière et doit faire l'objet d'une admission complète suivant **ANNEXES E4 (VEC) et E5 (VI-VEC)**.

Néanmoins, dans le cas où une nouvelle teinte est fabriquée à partir d'un coloris de base déjà certifié (blanc, gris ou noir), soit par soustraction de matières colorantes initialement présentes, soit par addition de nouvelles matières colorantes, une procédure d'admission allégée est autorisée (voir **ANNEXE E6**).

Les documents normatifs qui traitent des méthodes d'essais font pour certains l'objet d'amendements applicables uniquement à l'évaluation des produits dans le cadre du Référentiel de l'Organisme Certificateur Marque « Label SNJF » et sont indiqués dans les **ANNEXES E4 à E6**.

#### 15.2.2. EVALUATION DES PERFORMANCES ET CONFORMITE AU REFERENTIEL

Le système de gestion de l'Organisme Certificateur permet de traiter l'ensemble des résultats transmis par le Laboratoire.

Une grille générale applicable à l'ensemble des méthodes d'essai (voir **ANNEXES E4 à E6**) répertoriées permet, en fonction des paramètres opératoires et des spécifications, de fixer en relation avec le statut du demandeur (P), (C),

(PC), (CD), (PCD) et l'état du dossier (admission, renouvellement annuel, renouvellement quinquennal), la conformité du produit aux exigences de l'Organisme Certificateur.

- Annexes E4 : VEC.
- Annexes E5 : VI-VEC.
- Annexe E6 : extension des teintes simplifiée VEC et VI-VEC.

---

### 15.2.3. ECHANTILLONNAGE

---

#### 15.2.3.1. ADMISSION

Le demandeur devra fournir, lors de l'admission, en quantité suffisante, trois lots différents de produit.

L'ensemble des essais est réalisé sur un lot.

Les deux autres lots servent uniquement à réaliser les essais permettant de calculer le Psi moyen (suivant le point 17 du tableau de l'ANNEXE E4).

---

#### 15.2.3.2. RENOUELEMENTS ANNUEL ET QUINQUENNAL

Le demandeur devra fournir un seul lot de produit en quantité suffisante qui sera prélevé lors de l'audit de suivi.

---

#### 15.2.3.3. NETTOYAGE

Le protocole de nettoyage des supports d'éprouvettes est de la responsabilité du fabricant de mastic et doit être communiqué au laboratoire de contrôle de l'Organisme Certificateur.

---

## 15.3. MEMBRANES D'ETANCHEITE

---

### 15.3.1. METHODE D'ESSAIS

L'ensemble des méthodes d'essais est précisé à l'ANNEXE E7

Les « Conditions Particulières d'Essais » (Membrane d'étanchéité annexe E7) décrivent les modalités spécifiques d'essais.

---

### 15.3.2. SPECIFICATIONS

Elles sont précisées dans l'ANNEXE E7.

---

### 15.3.3. EVALUATION DES RESULTATS D'ESSAIS ET CONFORMITE AU REFERENTIEL

Le système de gestion de l'Organisme Certificateur permet de traiter l'ensemble des résultats transmis par le Laboratoire d'Essais.

L'ANNEXE E7 (et ses subdivisions) précise les essais réalisés ainsi que la conformité au référentiel suivant :

- le domaine,
- la classe du système,
- le statut du demandeur,
- la nature de la demande.

---

## 15.4. MOUSSES IMPREGNEES

---

### 15.4.1. METHODE D'ESSAIS

L'ensemble des méthodes d'essais est précisé à l'ANNEXE E8.

Les « Conditions Particulières d'Essais » (**Mousse Imprégnée annexe E8**) décrivent les modalités spécifiques d'essais.

#### 15.4.2.SPECIFICATIONS

Elles sont précisées dans l'**ANNEXE E8**

#### 15.4.3.EVALUATION DES RESULTATS D'ESSAIS ET CONFORMITE AU REFERENTIEL

Le système de gestion de l'Organisme Certificateur permet de traiter l'ensemble des résultats transmis par le Laboratoire d'Essais.

L'**ANNEXE E8** (et ses subdivisions) précise les essais réalisés ainsi que la conformité au référentiel suivant :

- le domaine,
- la classe du produit,
- le statut du demandeur,
- la nature de la demande.

## 16 – MARQUAGE

### 16.1. PREAMBULE

Le marquage de tout produit ou de composant d'un système, dans les conditions précisées ci-après, faisant référence à la Certification, atteste que le produit ou le système concerné bénéficie de la marque « Label SNJF ».

### 16.2. DESCRIPTION DU MONOGRAMME

Le monogramme est formé d'un cartouche dans lequel figurent le logo , le ou les domaines d'emploi ainsi que le ou les codes « produit » correspondants. Concernant les domaines VEC/VI-VEC la configuration du monogramme est précisée à L'**ANNEXE D**.

La couleur du monogramme doit être monocolore et parfaitement lisible. Un monogramme bicolore est également accepté, si le texte est inscrit en noir et le logo SNJF dans un coloris de la charte graphique du détenteur.

### 16.3. APPPOSITION DU MONOGRAMME OU DU LOGO

- Sur tous les emballages primaires, l'apposition du monogramme est obligatoire pour toutes les appellations commerciales titulaires d'une marque « Label SNJF » en cours de validité. Celui-ci indique que le produit ou le composant du système contenu dans les emballages primaires est conforme au Référentiel. Seuls les lots marqués conformément aux points ci-avant peuvent se prévaloir de la marque « Label SNJF ».
- Sur les documents commerciaux, et sur les emballages secondaires ainsi que sur tous les documents d'accompagnement, l'usage du logo  est autorisé à condition qu'il soit apposé en tenant compte des dates de validité de l'attestation. Il sera donc demandé au Titulaire en cas d'exclusion du Système de Certification SNJF de retirer du marché tout emballage et document faisant référence à la Certification SNJF.
- La fiche technique doit comporter à minima le logo  d'une part, le ou les domaines d'application et la classe du produit ou du système d'autre part.

### 16.4. DIMENSION DU LOGO

- Sur l'emballage primaire (cartouche...) le logo a une longueur supérieure ou égale à 12 mm.

- Sur l'emballage secondaire (carton, film plastique...) la dimension du monogramme est laissée à l'appréciation du Titulaire, ses dimensions devant être au moins égales à celles de l'emballage primaire.

## 16.5. INFORMATIONS OBLIGATOIRES COMPLEMENTAIRES

### 16.5.1 SUR L'EMBALLAGE PRIMAIRE

- Le nom et l'adresse en clair du Détenteur.
- Le numéro de lot.
- La date de fabrication du produit ou composant du système compréhensible pour l'utilisateur et la durée limite d'utilisation ou la date de péremption, soit JJ/MM/AA ou JJ/MM/AAAA.

Les différentes autres informations peuvent être codées, le décodage doit être fourni à l'organisme certificateur et au laboratoire d'essais.

*Nota 1 : De manière exceptionnelle, si un fabricant ne peut pas indiquer le jour dans la date de péremption, ou utilise les termes Date de Durabilité Minimale (DDM) ou Best Before (BBE) ou Best Before End et après accord de l'QC, celui-ci devra marquer sur l'emballage :*

**Passée la date indiquée sur l'emballage primaire, le produit ne bénéficie plus du Label SNJF** », cette règle est applicable aussi à chacun des composants d'un système.

*Nota 2 : Les termes « USE BEFORE » ou « EXPIRY DATE » sont toutefois acceptés si suivis du jour/mois/année.*

- La dénomination du produit ou du composant, conforme à celle indiquée sur l'attestation
- La teinte, conforme à celle indiquée sur l'attestation.
- La quantité nominale en volume du produit contenu dans les différents conditionnements, ou la quantité, en linéaire, dans le cas de produits préformés ou de membranes.
- Dans le cas d'utilisation d'un primaire mention de celle-ci doit être indiquée, en français.
- Le ou les domaines, en français, (Façade ; Vitrage ; Sanitaire ; VEC ; VI VEC, Membranes d'étanchéité, Mousses imprégnées)
- La mention de renvoi à la notice technique, en français.
- Pour les domaines Façade, Vitrage, mention de la classe du produit, par analogie à la norme NF EN ISO 11 600, directement en dessous du monogramme.

Exemples :

Classe : mastic élastique F 25	mastic élastique G 25E	mastic élastique GF 25E
Classe : mastic élastique F 12,5E		
Classe : mastic élastique F 12,5P	mastic élastique F 7,5P	

Avec F = Façade ; G = Vitrage

Avec classe = 25 - 12,5 - 7,5

Avec code E = élastique ; code P = plastique

- Pour le domaine Sanitaire, mention de la classe du produit (Sanitaire 3 ou Sanitaire 2 ou Sanitaire 1), directement en dessous du monogramme
- Pour le domaine membrane d'étanchéité, mention de ou des classes du système (A-B ou C) par analogie aux RP de juin 2021 et pour chacun des composants, directement en dessous du monogramme.
- Pour le domaine mousse imprégnée, mention de ou des classes du produit (Classe 1-Classé 1t-Classé 1R-Classé 1Rt-Classé 2) par analogie à la norme NF P 85-570, directement en dessous du monogramme.

---

## 16.5.2 SUR L'EMBALLAGE SECONDAIRE

- La dénomination des produits ou du composant contenus dans l'emballage conforme à celle indiquée sur l'attestation.
- Le nombre d'unités dans l'emballage.
- La ou les couleurs dans l'emballage, conforme(s) à celle(s) indiquée(s) sur l'attestation.

---

## 16.5.3 SUR LA FICHE TECHNIQUE

- La fiche technique doit être, a minima, en français si le produit ou le système est mis sur le marché français.
- La mention « *Informations relatives à la marque Label SNJF et au Référentiel consultables sur [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr)* » (ou « *Référentiel et informations relatives à la marque Label SNJF consultables sur [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr)* ») est obligatoire et doit figurer en français.

# 17 – GESTION DES DECISIONS

## 17.1. PREAMBULE

Le Comité d'Attribution Sectoriel a compétence pour examiner la totalité des dossiers traités pendant une séquence. Il examine chacun d'entre eux selon 3 critères.

- Assurance Qualité.
- Performance produit ou système.
- Marquage.

Il note les écarts par rapport aux spécifications pour chacun des critères, établit la synthèse entre les 3 critères et formule des propositions (Cf. **Chapitre 6**) qui sont soumises pour avis de la Commission Générale de Qualification (CGQ).

## 17.2. ASSURANCE QUALITE

Les non-conformités résultant de l'évaluation, tel que prévu au **Chapitre 14** sont présentées par l'Organisme d'Inspection au CAS compétent.

## 17.3. PERFORMANCE PRODUIT

Les résultats d'essais sont présentés par le Laboratoire d'Essais au CAS compétent. Celui-ci signale les non-conformités aux spécifications en vigueur.

Le Laboratoire d'Essais informe l'OC de tout écart (ou non-conformité) constaté lors des essais d'identification ou d'aptitude à l'emploi du produit. La procédure suivie est précisée dans la procédure « Traitement des non-conformités aux essais » et une fiche d'alerte est remplie par le Laboratoire d'Essais qui la transmet à l'OC.

---

### 17.3.1 ADMISSION / EXTENSION DE TEINTE OU SUPPORT

Sur la base des informations reçues du Laboratoire d'Essais, l'OC, informe, si possible sous 15 jours ouvrés, le Titulaire de la (ou les) non-conformité(s) constatée(s).

---

### 17.3.2 SUIVI OU RENOUVELLEMENT

L'OC informe, si possible sous 15 jours ouvrés, le Président du (ou des) CAS pour suites à donner ainsi que le Titulaire, par lettre en RAR ou courriel de la (ou des) non-conformité(s) constatée(s). Ce dernier dispose de 15 jours

ouverts pour se prononcer sur un éventuel Double Echantillonnage (DE) ou Contrôle Orienté (CO), et apporter toutes explications sur la (ou les) non-conformité(s) constatée(s).

En cas de non-réponse dans le délai imparti, ou de refus, et sans explications fournies par le Titulaire, l'OC suspend, jusqu'à examen du dossier par le prochain CAS, puis la CGQ, le bénéficiaire de la certification pour le produit concerné. L'OC en informe le Titulaire, par lettre en RAR ou courriel. Mention en est faite sur la liste des produits certifiés présente sur le site internet de l'OC.

## 17.4. MARQUAGE

Toute anomalie par rapport aux règles énoncées dans le **Chapitre 16** est passible de sanctions. Le Comité d'Attribution Sectoriel examine le dossier présenté par le Secrétariat. En relation avec les écarts constatés, il propose à la CGQ le niveau de la sanction à appliquer (Cf. **Chapitre 7**).

## 17.5. PRISES DES DECISIONS

Les débats ainsi que les propositions de sanctions restent confidentiels jusqu'à leur entérinement par la CGQ.

### 17.5.1. SESSION ORDINAIRE

Les dossiers d'admission, de suivi ou de renouvellement et de contrôles inopinés sont présentés par le Secrétariat sous une forme anonyme et codée au CAS.

Pendant les délibérations, les membres du Comité d'Attribution Sectoriel peuvent interroger les représentants des Organismes sous-traitants (Laboratoire d'essais, Organisme d'inspection) pour éclairer leur jugement.

### 17.5.2. SESSION EXTRAORDINAIRE

Tout dossier instruit par le Secrétariat : réclamations, recours, vérifications extraordinaires, réintégration, ..., fait l'objet d'un traitement spécifique. Les propositions sont entérinées ou non par la CGQ.

S'agissant des demandes d'admission ou de suivi ou de renouvellement, le Responsable Certification peut, au vu de la conformité des rapports d'essais et d'inspection, délivrer une attestation de conformité.

Cette disposition peut être prise lorsque la demande se situe entre deux réunions du CAS concerné, ainsi que de la CGQ.

Le CAS et la CGQ sont tenus informés des décisions prises.

## 17.6. ACTUALISATION DES RPS

Sur des points particuliers, de nature technique ou administrative, le Comité d'Attribution Sectoriel peut étudier toutes propositions visant à améliorer les procédures des présentes RPS.

Il les soumet à la CGQ qui émet un avis sur les suites à leur donner.

## 18 - CONTROLES INOPINES

*Ce chapitre ne concerne que les mastics Façade, Vitrage, Sanitaire, les membranes d'étanchéité et les mousses imprégnées*

### 18.1. PREAMBULE

Tout produit titulaire de la Marque « Label SNJF », mentionnant le monogramme sur son emballage primaire, peut être soumis à la procédure de contrôle inopiné dès lors qu'il est mis ou susceptible d'être mis sur le marché.

Cette procédure s'applique exclusivement aux Appellations Commerciales Titulaires de la marque « Label SNJF » en cours de validité.

## 18.2. PROCEDURE

La vérification exercée par le Laboratoire d'Essais porte sur les critères suivants :

- Performance produit ou système,
- Marquage.

La sélection des Appellations Commerciales soumises aux contrôles inopinés est établie par le Secrétariat de l'Organisme Certificateur en liaison avec le Laboratoire d'Essais (Cf. article 5.1.4). Les modalités du contrôle inopiné sont arrêtées, conformément aux dispositions de l'Article 5.1.4., des Règles Générales et à la procédure P7.

Le prélèvement des échantillons est confié au Laboratoire d'Essais qui procède, sans information préalable du détenteur, à l'acquisition des produits :

- soit directement sur le marché,
- soit sur le/les lieux de stockage du titulaire.

Les échantillons sont prélevés en quantité suffisante pour procéder aux examens par le Laboratoire d'Essais (et à titre conservatoire en cas de contestation et litige). Une localisation du lieu de prélèvement, complétée par les justificatifs concernant leur acquisition ainsi que par une identification complète (dénomination, code produit ou système, teinte, n° de lot, date de fabrication, limite d'utilisation ...) sont consignés dans le rapport de prélèvement.

## 18.3. PERFORMANCE PRODUIT OU COMPOSANTS DU SYSTEME

L'évaluation des performances du produit ou des composants du système est réalisée conformément aux essais prévus dans la procédure « contrôle inopiné » **ANNEXES E1 à E8 (Chapitre 20 – Façades : E1.1 à E1.5 ; Chapitre 21 – Vitrages : E2.1 à E2.2 ; Chapitre 22 – Mastics Sanitaires : E3 ; Chapitre 24-Membrane d'étanchéité : E7 ; Chapitre 25-Mousse imprégnée : E8).**

## 18.4. MARQUAGE

L'examen du marquage sur l'emballage primaire (cartouches, saches plastiques, autres moyens de conditionnement ...) portera sur :

- la présence du/des monogrammes (Logo + code produit) et des informations obligatoires complémentaires (**Chapitre 16**) en accord avec le/les domaines considérés,
- l'adéquation entre la dénomination de l'Appellation Commerciale et le code produit,
- la cohérence entre les informations contractuelles destinées aux consommateurs portées sur l'emballage primaire (éventuellement sur les documents commerciaux et techniques d'accompagnement) et les informations en relation avec le code produit,
- la conformité du monogramme aux spécifications décrites au **Chapitre 16**.

En cas d'emballage secondaire (carton...), l'examen du marquage portera sur la présence du Logo, décrit au **Chapitre 16**.

## 18.5. CONDITIONS FINANCIERES

Les frais engagés pour l'ensemble des investigations par l'Organisme d'Inspection et le Laboratoire d'essais sont, en partie, couverts par la redevance perçue aux différentes périodicités par l'Organisme Certificateur tel que précisé au **Chapitre 9**.

L'engagement de frais pour une deuxième investigation « orientée » suite à un avertissement consécutif à une non-conformité, est conditionné par un accord de paiement du Titulaire de la marque « Label SNJF ». Sans accord dans un délai prévu, l'appellation commerciale est suspendue.

En cas d'accord et sur la base d'un coût correspondant à une prestation des Organismes d'Inspection et/ou Laboratoire d'Essais, le dossier est instruit puis présenté au CAS suivant.

## 18.6. DECISIONS / SANCTIONS

### 18.6.1. INFORMATION DU DETENTEUR

Les résultats issus du contrôle inopiné sont communiqués par courrier au Titulaire. Ils restent la propriété de l'Organisme Certificateur.

Les résultats lorsqu'ils sont négatifs, sont portés à la connaissance du Titulaire, par lettre en RAR ou courriel.

En cas de non-respect par le titulaire des critères de conformité, en particulier la satisfaction du délai imposé, pourra être sanctionné conformément aux dispositions prévues au **Chapitre 7**.

### 18.6.2. EXIGENCES COMPLEMENTAIRES

Dans l'hypothèse où des dysfonctionnements sont constatés, en plus de l'instruction du dossier de mise à l'épreuve conduite auprès du détenteur de la marque « Label SNJF », un contrôle pourra être engagé auprès du fournisseur du produit ou du(des) composant(s) d'origine (conditionneur /transformateur, producteur).

Le produit ou les composants d'origine seront mis sous surveillance par tous moyens appropriés. Les contrôles complémentaires seront réalisés, aux frais du détenteur, après simple notification auprès du fabricant (conditionneur /transformateur, producteur).

Tout refus d'acceptation de la procédure par ce dernier sera sanctionné par la suspension du droit d'usage de l'attestation de Conformité.

## 19 – PROCEDURES PARTICULIERES

### 19.1. CONTROLES EXTRAORDINAIRES

Les vérifications extraordinaires sont décidées par l'Organisme Certificateur après avis de la Commission Générale de Qualification sur proposition du Comité d'Attribution Sectoriel sur présentation d'un dossier instruit par le Secrétariat de l'Organisme Certificateur. Cette procédure est exceptionnelle et peut porter sur un ou plusieurs critères.

Ces contrôles peuvent porter sur les performances Produit et/ou le Plan d'Assurance Qualité et/ou le Marquage.

L'ensemble des frais engagés est à la charge du Titulaire qui est informé par lettre en RAR ou courriel de la procédure de contrôle extraordinaire. Il donne son accord sur les conditions proposées.

Sans accord de ce dernier la CGQ fait éventuellement application des dispositions prévues au **Chapitre 7**.

### 19.2. PROCEDURE DE REINTEGRATION

Cette procédure intervient lors d'un changement d'organisation significatif de nature à modifier l'organisation et la structure de cette entité (par exemple d'actionariat ; cession ; transfert ; fusion...), conformément à l'article 1.10 des Règles Générales.

Dans ce cas seule la partie administrative prévue à la procédure d'admission est mise en œuvre. Elle comporte également l'examen des écarts par rapports aux procédures de contrôles internes avant et après le changement. Elle est confiée à l'Organisme d'Inspection sur la base d'un programme établi par le Comité d'Attribution Sectoriel.

Cette procédure se déroule dans un délai ne pouvant excéder 6 mois, à compter de la date du changement précité du demandeur.

La décision de réintégration appartient à l'OC après proposition de la Commission Générale de Qualification sur avis du Comité d'Attribution Sectoriel après examen du dossier comparant les deux périodes avant et après changement.

Les frais afférents aux contrôles de réintégration sont à la charge du demandeur.

### 19.3. DECLARATION DE LA PATHOLOGIE

Tout désordre ou pathologie de nature significative concernant un produit ou un système certifié fait l'objet, par le Titulaire, d'une déclaration auprès du Secrétariat.

Elle reste de nature confidentielle et fait l'objet d'une instruction spécifique confiée au Secrétariat en collaboration avec les organismes Sous-traitants (Inspection, Laboratoire d'Essais).

Une information sous forme anonyme est communiquée aux instances de l'Organisme Certificateur qui décideront de la suite à donner.

### 19.4. DENOMINATION GÉNÉRIQUE POUR LES MASTICS

La possibilité est donnée à tout producteur de mastic bénéficiant d'une Licence de Production SNJF, d'étendre l'usage d'une dénomination à des produits identiques, à condition de respecter les exigences ci-après.

#### 19.4.1. DOMAINE D'APPLICATION

Seuls les statuts P, PC, PCD peuvent bénéficier d'une dénomination générique sur leur produit titulaire de la marque « Label SNJF ».

#### 19.4.2. OBTENTION DE LA DENOMINATION GÉNÉRIQUE

La demande par un producteur visant à bénéficier d'une dénomination générique est recevable sous condition qu'elle porte sur un mastic (dit de référence) préalablement titulaire de la marque « Label SNJF ».

##### 19.4.2.1. EXIGENCES

Pour bénéficier d'une dénomination générique le mastic doit :

- Faire l'objet d'une admission à la marque « Label SNJF » (mastic testé par le Laboratoire d'Essais).
- Posséder des caractéristiques identiques à celles du mastic de référence.

A cet effet, le producteur constitue un dossier administratif (demande d'admission) et technique :

- Le dossier administratif indique :
  - ◆ Le même domaine d'application : Façade, Vitrage ...
  - ◆ La même famille chimique détaillée (silicone, polyuréthane, acrylique...).
  - ◆ Le même type (plastique, élastomère).
  - ◆ La même classe (25 E ; 12,5 P...).
  - ◆ Dans le cas de l'utilisation de primaire, le même primaire devra être mis en œuvre sur le(s) même(s) support(s) de référence.
- Le dossier technique est constitué d'une comparaison des caractéristiques entre les deux mastics sur la base des spécifications déclarées par le détenteur des labels, à savoir :
  - ◆ La consistance : déterminée par exemple par une mesure d'extrusion.
  - ◆ La réactivité : déterminée par exemple par un temps de formation de peau.
  - ◆ Les propriétés mécaniques : module à 100% et reprise élastique (élastomères) ou force maximale (plastiques).

#### 19.4.2.2. Délivrance de la marque « Label SNJF » et de la dénomination générique

L'ensemble du dossier (dossier technique et administratif du demandeur et les résultats du Laboratoire d'Essais) est présenté au CAS, pour examen. La CGQ émet un avis sur la proposition du CAS.

En cas de délivrance de la marque « Label SNJF », chaque mastic fabriqué sur chaque site doit disposer d'une attestation de conformité et un code produit qui lui est propre (une appellation commerciale unique + un code produit par certificat).

---

#### 19.4.3 MAITRISE DE LA QUALITE SUR SITE

Chaque site de production peut avoir un PAQ, des modes opératoires de contrôle qui lui sont propres dès lors que la dénomination générique satisfait aux conditions d'essais internes par référence à celles de l'usine fabricant le mastic dit de référence.

---

#### 19.4.4.INSPECTION / SUIVI ANNUEL

Chaque site de production fait l'objet d'un contrôle annuel visité par l'organisme d'inspection.

En cas d'impossibilité de réaliser cet audit pour des raisons indépendantes des deux parties (catastrophe naturelle, tension géopolitique, par exemple), un audit documentaire peut être réalisé, une fois, et sur un site déjà connu.

L'Organisme d'Inspection vérifie que le PAQ mis en place sur le site fabricant le mastic pour lequel il est demandé le bénéfice de la dénomination générique satisfait aux conditions d'essais internes par référence à celles de l'usine fabricant le mastic dit de référence.

Lors de l'inspection effectuée sur le site fabricant pour lequel il est demandé une dénomination générique, il doit être établi que celui-ci possède les mêmes caractéristiques (chimique et mécanique) que celles du mastic de référence.

---

#### 19.4.5.PERFORMANCES

Chaque mastic fabriqué sur chaque site est contrôlé annuellement par le laboratoire d'essais.

---

#### 19.4.6.SUSPENSION

Toute suspension prévue dans le RPS s'applique au mastic fabriqué sur son site de production et à lui seul.

### 19.5. EXIGENCES NON SPECIFIEES

---

#### 19.5.1.RAPPEL

Les attestations sont délivrées :

- d'une part, sur la base d'essais performanciels et d'identification répondant à un certain niveau d'exigence.
- d'autre part, sur la base d'une inspection du site et du contrôle de production en usine.

Ces deux exigences « Assurance Qualité » et « Performanciels » sont décrites dans le Référentiel.

---

#### 19.5.2.PARAMETRES COMPLEMENTAIRES

Tout produit ou composant d'un système présentant un aspect ou un comportement physique, révélé, soit à l'occasion de contrôles, soit portés à la connaissance du Secrétariat et ayant potentiellement une incidence sur son aptitude à l'emploi et/ou sur la mise en œuvre, sera soumis à un examen par le CAS, même si les exigences « Assurance Qualité » et « Performanciels » sont satisfaites. Cette situation pourra faire l'objet d'une investigation complémentaire à la charge du titulaire informé à cet effet.

La CGQ statue sur la base des propositions du CAS.

## **19.6. SOUS-TRAITANCE DE CONDITIONNEMENT OU DE TRANSFORMATION**

Si le demandeur ne dispose pas des capacités nécessaires au conditionnement, il peut sous-traiter les opérations de conditionnement-transformation des mastics à un conditionneur. Celui-ci déposera un dossier de demande d'admission.

Cette possibilité est réservée aux titulaires disposant du statut PCD, PTD, PC, PT, CD ou TD.

## **19.7. PRODUCTION / CONDITIONNEMENT-TRANSFORMATION : TRANSFERT DE SITE**

Possibilité est donnée à tout producteur (statut P, PC, PT, PCD, PTD) bénéficiant d'une Licence de Production SNJF, de transférer la fabrication d'un mastic, d'un composant du système de membrane d'étanchéité ou d'une mousse imprégnée, titulaire de la marque « Label SNJF », dans un autre site du même Groupe industriel, titulaire également d'une licence de production.

Possibilité est également donnée à tout conditionneur- transformateur (statut C, T, CD, TD) bénéficiant d'une Licence de Conditionnement-Transformation SNJF, de transférer le conditionnement d'un mastic ou la transformation d'un composant du système de membrane d'étanchéité ou d'une mousse imprégnée, titulaire de la marque « Label SNJF » », dans un autre site du même Groupe industriel titulaire également d'un certificat de Conditionnement/Transformation.

Les modalités sont précisées dans la Procédure P13 « Production / Conditionnement-transformation : transfert de site »

## II – PARTIES SPECIFIQUES PAR DOMAINE

### 20 – PRODUITS DE CALFEUTREMENT DE FAÇADES

#### 20.1. CONTROLES COMPLEMENTAIRES SEMESTRIELS

TYPE DE PRODUIT	METHODE D'ESSAI
Mastic élastique	NF EN ISO 7389 (P 85 506)
	NF EN ISO 8339 (P 85 507) à 23 °C
	NF EN ISO 10590 (P85 517)
	NF P 85 527
Mastic plastique	NF EN ISO 8339 (P 85 507)
	NF EN ISO 10591 (P 85 518)
	NF P 85 528
Cordon préformé	NF P 30 303 (3.4) (plasticité à 23 °C)
	NF P 30 303 (3.5) (compression à 23 °C)

#### 20.2. CONDITIONS PARTICULIERES D'ESSAIS

##### 20.2.1. PREPARATION DES SUPPORTS

➤ **Aluminium anodisé**

Les supports sont trempés dans de l'acétone, puis posés sur champs, sur un égouttoir (éviter de les poser sur du papier absorbant car on risque d'initier une amorce de déchirure adhésive à l'endroit même où la tranche a été en contact avec le papier). Laisser évaporer pendant 10 min sans les essuyer.

➤ **Mortier de ciment**

Les supports sont conformes à la norme NF EN ISO 13640.

- Support M2 : les supports sont brossés avec une brosse à cardes métallique souple afin d'éliminer la laitance superficielle. L'opération de brossage consiste en une série de 5 allers retours dans le sens travers, puis 5 allers retours dans le sens long. Les éprouvettes sont ensuite dépoussiérées à l'air comprimé.

➤ **Fibre - ciment**

Les supports sont conformes à la norme NF P 30 303.

Ils sont dépoussiérés à l'air comprimé.

➤ **Polyester**

Les supports sont conformes à la norme NF P 30 303.

Ils sont nettoyés par essuyage au chiffon blanc non pelucheux imbibé d'éthanol.

---

### 20.2.2. DEFINITION DE LA RUPTURE

- Définition de la rupture selon la norme NF P 85 527.
- Par rupture, on considère la première manifestation de déchirure ou le décollement intéressant toute la profondeur du joint (principe de la lumière traversante).

---

### 20.2.3. PREPARATION DU PROFIL EN U SUIVANT NF EN ISO 7390

- Nettoyage des profilés neufs avec de l'acétone.
- Nettoyage au moyen d'une solution à 2% d'alkylarylsulfonate de sodium dans de l'eau distillée ou déminéralisée.
- Séchage en étuve ventilée à 70 °C, avant utilisation des profilés.

---

### 20.2.4. MESURE DE LA STABILITE VOLUMIQUE SUIVANT NF EN ISO 10563

- Précisions quant à l'étuve à utiliser : le traitement thermique pendant 7 jours à  $70^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$  est à réaliser en étuve à convection naturelle avec un volume d'enceinte compris entre 50 et 240 litres.

## 20.3. PROGRAMME DES ESSAIS

- **ANNEXE E1.1 à E1.2**    **Mastic élastique**            **Classes 25 E et 12,5 E**
- **ANNEXE E1.3 à E1.4**    **Mastic plastique**            **Classes 12,5 P et 7,5 P**
- **ANNEXE E1.5**            **Cordon préformé**

## ANNEXE E1.1 – PROGRAMME DES ESSAIS – DOMAINE FAÇADE – MASTIC CLASSE 25 E

### ADMISSION

Programme d'essais									
Domaine :		Façade							
Type de produit :		Mastic élastique 25E							
Supports de référence :		Aluminium anodisé		) Essais réalisés sur tous les supports demandés					
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Mortier M2							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
<b>25E</b>	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
		NF P 85-700		—	x	x	x	x	x
		NF P 85-701		—	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
		NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50°C,HR : (40+/-5)% et à 5°C ; H et V	≤ 3 mm	x	x	x	x	x
		ISO 10 563	Perte de volume	≤ 10%	x	x	x	x	x
				≤ 25% si le mastic est sous forme aqueuse	x	x	x	x	x
		ISO 7 389	Support aluminium anodisé , Conditionnement A , Taux d'allongement : 100%	≥ 70%	x		x		x
		ISO 8 339	Conditionnement A	—	x		x		x
		ISO 8 340	Conditionnement A , Essais à 23°C et-20°C,Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
		ISO 10 590	Conditionnement A , Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
		ISO 9 047	Conditionnement A ; Amplitude : +/-25%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x	

■ Essai réalisé en position verticale uniquement

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

### RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL

Programme d'essais									
Domaine :		Façade							
Type de produit :		Mastic élastique 25E							
Supports de référence :		Aluminium anodisé		) Essais réalisés sur tous les supports enregistrés					
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Mortier M2							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
<b>25E</b>	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
		NF P 85-700		$MVA_{R\text{éf}} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{R\text{éf}} \times 1,04$	x	x	x	x	x
		NF P 85-701		$Rf_{R\text{éf}} - [2 + (0,1 \times Rf_{R\text{éf}})] \leq R \leq Rf_{R\text{éf}} + [2 + (0,1 \times Rf_{R\text{éf}})]$	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
		NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50°C,HR : (40+/-5)% et à 5°C ; V	≤ 3 mm	x	x	x	x	x
		ISO 10 563	Perte de volume	≤ 10%	x	x	x	x	x
				≤ 25% si le mastic est sous forme aqueuse	x	x	x	x	x
		ISO 7 389	Support aluminium anodisé , Conditionnement A , Taux d'allongement : 100%	≥ 70%	x		x		x
		ISO 8 339	Conditionnement A	—	x		x		x
		ISO 8 340	Conditionnement A , Essais à 23°C et -20°C,Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
		ISO 10 590	Conditionnement A , Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
		ISO 9 047	Conditionnement A ; Amplitude : +/-25%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

RENOUVELLEMENT ANNUEL

Programme d'essais									
Domaine :		Façade							
Type de produit :		Mastic élastique 25E							
Supports de référence :		Aluminium anodisé		} Essais réalisés sur un des supports enregistrés, par rotation					
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Mortier M2							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
25E	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
	NF P 85-700			$MVA_{Réf} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{Réf} \times 1,04$	x	x	x	x	x
	NF P 85-701			$Rf_{Réf} - [2 + (0,1 \times Rf_{Réf})] \leq Rf \leq Rf_{Réf} + [2 + (0,1 \times Rf_{Réf})]$	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50°C, HR : (40+/-5)% et à 5°C ; V		≤ 3 mm	x	x	x	x	x
	ISO 8 339	Conditionnement A ; Essai à 23°C		—	x		x		x
NF P 85 527	Taux d'allongement : 100%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

CONTROLES INOPINES

Programme d'essais							
Domaine :		Façade					
Type de produit :		Mastic élastique 25E					
Supports de référence :		Aluminium anodisé		} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais			
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Mortier M2					
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	D	C+D	P+C+D	
25E	ESSAIS D'IDENTIFICATION						
	NF P 85-700			$MVA_{Réf} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{Réf} \times 1,04$	x	x	x
	NF P 85-701			$Rf_{Réf} - [2 + (0,1 \times Rf_{Réf})] \leq Rf \leq Rf_{Réf} + [2 + (0,1 \times Rf_{Réf})]$	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI						
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50°C, HR : (40+/-5)% et à 5°C ; V		≤ 3 mm	x	x	x
	ISO 10 563	Perte de volume		≤ 10 % ≤ 25% si le mastic est sous forme aqueuse	x	x	x
ISO 8 339	Conditionnement A ; Essai à 23°C		—	x	x	x	
NF P 85 527	Taux d'allongement : 100%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x	x	x	

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

EXTENSION TEINTES

Programme d'essais								
Domaine :		Façade						
Type de produit :		Mastic élastique 25E						
Supports de référence :		Aluminium anodisé		} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais				
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Mortier M2						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
25E	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85-700		$MVA_{R\text{réf}} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{R\text{réf}} \times 1,04$	x	x	x	x	x
	NF P 85-701		$Rf_{R\text{réf}} - [2 + (0,1 \times Rf_{R\text{réf}})] \leq R \leq Rf_{R\text{réf}} + [2 + (0,1 \times Rf_{R\text{réf}})]$	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	ISO 8 340	Conditionnement A , Taux d'allongement : 100% , à 23°C	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

EXTENSION DE SUPPORTS

Programme d'essais								
Domaine :		Façade						
Type de produit :		Mastic élastique 25E						
Supports de référence :		Aluminium anodisé		} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais				
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		ou Mortier M2						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
25E	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	ISO 8 339	Conditionnement A , à 23°C	—	x		x		x
	ISO 8 340	Conditionnement A , Taux d'allongement : 100% , à 23°C	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
	ISO 10 590	Conditionnement A , Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
	ISO 9 047	Conditionnement A ; Amplitude : +/-25%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

## ANNEXE E1.2 – PROGRAMME DES ESSAIS – DOMAINE FAÇADE – MASTIC CLASSE 12,5 E

### ADMISSION

Programme d'essais								
Domaine :		Façade						
Type de produit :		Mastic élastique 12.5E						
Supports de référence :		Aluminium anodisé						
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Mortier M2						
		} Essais réalisés sur tous les supports demandés						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
<b>12.5E</b>	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85-700		—	x	x	x	x	x
	NF P 85-701		—	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50°C,HR : (40+/-5)% et à 5°C ; H et V	≤ 3 mm	x	x	x	x	x
	ISO 10 563	Perte de volume	≤ 25%	x	x	x	x	x
	ISO 7 389	Support aluminium anodisé , Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%	≥ 40%	x		x		x
	ISO 8 339	Conditionnement A ; Essai à 23°C	—	x		x		x
	ISO 8 340	Conditionnement A , Essai à 23°C et -20°C; Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
	ISO 10 590	Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
	ISO 9 047	Conditionnement A ; Amplitude : +/-12,5%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x

Essai réalisé en position verticale uniquement

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

### RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL

Programme d'essais								
Domaine :		Façade						
Type de produit :		Mastic élastique 12.5E						
Supports de référence :		Aluminium anodisé						
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Mortier M2						
		} Essais réalisés sur tous les supports enregistrés						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
<b>12.5E</b>	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85-700		$MVA_{Réf} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{Réf} \times 1,04$	x	x	x	x	x
	NF P 85-701		$Rf_{Réf} - [2 + (0,1 \times Rf_{Réf})] \leq Rf \leq Rf_{Réf} + [2 + (0,1 \times Rf_{Réf})]$	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50°C,HR : (40+/-5)% et à 5°C ; V	≤ 3 mm	x	x	x	x	x
	ISO 10 563	Perte de volume	≤ 25%	x	x	x	x	x
	ISO 7 389	Support aluminium anodisé , Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%	≥ 40%	x		x		x
	ISO 8 339	Conditionnement A ; Essai à 23°C	—	x		x		x
	ISO 8 340	Conditionnement A , Essai à 23°C et -20°C; Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
	ISO 10 590	Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
	ISO 9 047	Conditionnement A ; Amplitude : +/-12,5%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

RENOUVELLEMENT ANNUEL

Programme d'essais								
Domaine :		Façade						
Type de produit :		Mastic élastique 12.5E						
Supports de référence : (Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Aluminium anodisé	} Essais réalisés sur un des supports enregistrés, par rotation					
		Mortier M2						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
12.5E	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85-700		$MVA_{R\acute{e}f} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{R\acute{e}f} \times 1,04$	x	x	x	x	x
	NF P 85-701		$Rf_{R\acute{e}f} - [2 + (0,1 \times Rf_{R\acute{e}f})] \leq Rf \leq Rf_{R\acute{e}f} + [2 + (0,1 \times Rf_{R\acute{e}f})]$	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50°C, HR : (40+/-5)% et à 5°C ; V	≤ 3 mm	x	x	x	x	x
	ISO 8 339	Conditionnement A ; Essai à 23°C	—	x		x		x
NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x

Conditionnement A , Essai à 23°C et -20°C; Taux d'allongement : 60%

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

CONTROLES INOPINES

Programme d'essais						
Domaine :		Façade				
Type de produit :		Mastic élastique 12.5E				
Supports de référence : (Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Aluminium anodisé	} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais			
		Mortier M2				
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	D	C+D	P+C+D
12.5E	ESSAIS D'IDENTIFICATION					
	NF P 85-700		$MVA_{R\acute{e}f} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{R\acute{e}f} \times 1,04$	x	x	x
	NF P 85-701		$Rf_{R\acute{e}f} - [2 + (0,1 \times Rf_{R\acute{e}f})] \leq Rf \leq Rf_{R\acute{e}f} + [2 + (0,1 \times Rf_{R\acute{e}f})]$	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI					
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50°C, HR : (40+/-5)% et à 5°C ; V	≤ 3 mm	x	x	x
	ISO 10 563	Perte de volume	≤ 25%	x	x	x
ISO 8 339	Conditionnement A ; Essai à 23°C	—	x	x	x	
NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x	x	x

Conditionnement A , Essai à 23°C et -20°C; Taux d'allongement : 60%

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

EXTENSION TEINTES

Programme d'essais									
Domaine :		Façade							
Type de produit :		Mastic élastique 12.5E							
Supports de référence :		Aluminium anodisé		Le support sera choisi par le laboratoire d'essais					
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Mortier M2							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
12.5E	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
	NF P 85-700		$MVA_{R\text{éf}} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{R\text{éf}} \times 1,04$	x	x	x	x	x	
	NF P 85-701		$Rf_{R\text{éf}} - [2 + (0,1 \times Rf_{R\text{éf}})] \leq Rf \leq Rf_{R\text{éf}} + [2 + (0,1 \times Rf_{R\text{éf}})]$	x	x	x	x	x	
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
	ISO 8 340	Conditionnement A , Taux d'allongement : 60% , à 23°C	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x	

Conditionnement A , Essai à 23°C et -20°C; Taux d'allongement : 60%

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

EXTENSION SUPPORTS

Programme d'essais									
Domaine:		Façade							
Type de produit :		Mastic élastique 12.5E							
Supports de référence :		Aluminium anodisé							
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		ou Mortier M2							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
12.5E	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
	ISO 8 339	Conditionnement A , à 23°C	—	x		x		x	
	ISO 8 340	Conditionnement A , Taux d'allongement : 60% , à 23°C	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x	
	ISO 10 590	Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x	
	ISO 9 047	Conditionnement A ; Amplitude : +/-12,5%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x	
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

## ANNEXE E1.3 – PROGRAMME DES ESSAIS – DOMAINE FAÇADE – MASTIC CLASSE 12,5 P

### ADMISSION

Programme d'essais									
Domaine :		Façade							
Type de produit :		Mastic plastique 12.5P							
Supports de référence :		} Essais réalisés sur tous les supports demandés							
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)									Aluminium anodisé Mortier M2
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
<b>12.5P</b>	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
		NF P 85-700		—	x	x	x	x	x
		NF P 85-701		—	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
		NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50°C,HR : (40+/-5)% et à 5°C ; H et V	≤ 3 mm	x	x	x	x	x
		ISO 10 563	Perte de volume	≤ 25%	x	x	x	x	x
		ISO 7 389	Support aluminium anodisé , Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%	< 40%	x		x		x
		ISO 8 339	Conditionnement A ; Essai à 23°C	≥100%	x		x		x
		NF P 85 513	à 0°C à 23°C à 50°C	Pm ≥ 75 ; 120 ≤ Pm ≤ 300 ; Pm ≤ 330	x		x		x
		ISO 10 591	Conditionnement A	≥100%	x		x		x
		ISO 9 046	Conditionnement A ; Amplitude : +/-12,5%	Pas de rupture selon ISO 11 600 à l'issue des cycles	x		x		x
	NF P 85 528		≥100%	x		x		x	

Essai réalisé en position verticale uniquement

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

### RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL

Programme d'essais									
Domaine :		Façade							
Type de produit :		Mastic plastique 12.5P							
Supports de référence :		} Essais réalisés sur tous les supports enregistrés							
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)									Aluminium anodisé Mortier M2
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
<b>12.5P</b>	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
		NF P 85-700		$MVA_{R\text{réf}} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{R\text{réf}} \times 1,04$	x	x	x	x	x
		NF P 85-701		$R_{f\text{réf}} - [2 + (0,1 \times R_{f\text{réf}})] \leq R \leq R_{f\text{réf}} + [2 + (0,1 \times R_{f\text{réf}})]$	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
		NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50°C,HR : (40+/-5)% et à 5°C ; V	≤ 3 mm	x	x	x	x	x
		ISO 10 563	Perte de volume	≤ 25%	x	x	x	x	x
		ISO 7 389	Support aluminium anodisé , Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%	< 40%	x		x		x
		ISO 8 339	Conditionnement A ; Essai à 23°C	≥100%	x		x		x
		NF P 85 513	à 0°C à 23°C à 50°C	Pm ≥ 75 ; 120 ≤ Pm ≤ 300 ; Pm ≤ 330	x		x		x
		ISO 10 591	Conditionnement A	≥100%	x		x		x
		ISO 9 046	Conditionnement A ; Amplitude : +/-12,5%	Pas de rupture selon ISO 11 600 à l'issue des cycles	x		x		x
	NF P 85 528		≥100%	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

RENOUVELLEMENT ANNUEL

Programme d'essais								
Domaine :		Façade						
Type de produit :		Mastic plastique 12.5P						
Supports de référence :		Aluminium anodisé						
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Mortier M2		} Essais réalisés sur un des supports enregistrés, par rotation				
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
12.5P	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85-700		$MVA_{R\text{réf}} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{R\text{réf}} \times 1,04$	x	x	x	x	x
	NF P 85-701		$Rf_{R\text{réf}} - [2 + (0,1 \times Rf_{R\text{réf}})] \leq Rf \leq Rf_{R\text{réf}} + [2 + (0,1 \times Rf_{R\text{réf}})]$	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	NF P 85 513	à 23°C	120 ≤ Pm ≤ 300	x	x	x	x	x
NF P 85 528		≥100%	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

CONTROLES INOPINES

Programme d'essais						
Domaine :		Façade				
Type de produit :		Mastic plastique 12.5P				
Supports de référence :		Aluminium anodisé				
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Mortier M2		} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais		
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	D	C+D	P+C+D
12.5P	ESSAIS D'IDENTIFICATION					
	NF P 85-700		$MVA_{R\text{réf}} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{R\text{réf}} \times 1,04$	x	x	x
	NF P 85-701		$Rf_{R\text{réf}} - [2 + (0,1 \times Rf_{R\text{réf}})] \leq Rf \leq Rf_{R\text{réf}} + [2 + (0,1 \times Rf_{R\text{réf}})]$	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI					
	NF P 85 513	à 23°C	120 ≤ Pm ≤ 300	x	x	x
ISO 10 563	Perte de volume	≤ 25%	x	x	x	
NF P 85 528		≥100%	x	x	x	

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

EXTENSION TEINTES

Programme d'essais								
Domaine :		Façade						
Type de produit :		Mastic plastique 12.5P						
Supports de référence :		Aluminium anodisé		} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais				
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Mortier M2						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
12.5P	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85-700		$MVA_{R\text{réf}} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{R\text{réf}} \times 1,04$	x	x	x	x	x
	NF P 85-701		$Rf_{R\text{réf}} \cdot [2 + (0,1 \times Rf_{R\text{réf}})] \leq Rf \leq Rf_{R\text{réf}} + [2 + (0,1 \times Rf_{R\text{réf}})]$	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	ISO 8 339	Conditionnement A ; Essai à 23°C	$\geq 100\%$	x		x		x

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

EXTENSION SUPPORTS

Programme d'essais									
Domaine :		Façade							
Type de produit :		Mastic plastique 12.5P							
Supports de référence :		Aluminium anodisé		} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais					
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		ou Mortier M2							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
12.5P	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
		ISO 8 339	Conditionnement A ; Essai à 23°C	$\geq 100\%$	x		x		x
		ISO 10 591	Conditionnement A	$\geq 100\%$	x		x		x
		ISO 9 046	Conditionnement A ; Amplitude : +/-12,5%	Pas de rupture selon ISO 11 600 à l'issue des cycles	x		x		x
		NF P 85 528		$\geq 100\%$	x		x		x

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

## ANNEXE E1.4 – PROGRAMME DES ESSAIS – DOMAINE FAÇADE – MASTIC CLASSE 7,5 P

### ADMISSION

Programme d'essais								
Domaine :		Façade						
Type de produit :		Mastic plastique 7.5P						
Supports de référence :		Aluminium anodisé						
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Mortier M2						
		} Essais réalisés sur tous les supports demandés						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
<b>7.5P</b>	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85-700		—	x	x	x	x	x
	NF P 85-701		—	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50°C,HR : (40+/-5)% et à 5°C ; H et V	≤ 3 mm	x	x	x	x	x
	ISO 10 563	Perte de volume	≤ 25%	x	x	x	x	x
	ISO 7 389	Support aluminium anodisé , Conditionnement A , Taux d'allongement : 25%	< 40%	x		x		x
	ISO 8 339	Conditionnement A ; Essai à 23°C	≥25%	x		x		x
	NF P 85 513	à 0°C à 23°C à 50°C	Pm ≥ 75 ; 120 ≤ Pm ≤ 300; Pm ≤ 330	x		x		x
	ISO 10 591	Conditionnement A	≥25%	x		x		x
	ISO 9 046	Conditionnement A ; Amplitude : +/-7,5%	Pas de rupture selon ISO 11 600 à l'issue des cycles	x		x		x
NF P 85 528		≥25%	x		x		x	

Essai réalisé en position verticale uniquement

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

### RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL

Programme d'essais								
Domaine :		Façade						
Type de produit :		Mastic plastique 7.5P						
Supports de référence :		Aluminium anodisé						
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Mortier M2						
		} Essais réalisés sur tous les supports enregistrés						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
<b>7.5P</b>	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85-700		$MVA_{Réf} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{Réf} \times 1,04$	x	x	x	x	x
	NF P 85-701		$Rf_{Réf} - [2 + (0,1 \times Rf_{Réf})] \leq Rf \leq Rf_{Réf} + [2 + (0,1 \times Rf_{Réf})]$	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50°C,HR : (40+/-5)% et à 5°C ; V	≤ 3 mm	x	x	x	x	x
	ISO 10 563	Perte de volume	≤ 25%	x	x	x	x	x
	ISO 7 389	Support aluminium anodisé , Conditionnement A , Taux d'allongement : 25%	< 40%	x		x		x
	ISO 8 339	Conditionnement A ; Essai à 23°C	≥25%	x		x		x
	NF P 85 513	à 0°C à 23°C à 50°C	Pm ≥ 75 ; 120 ≤ Pm ≤ 300; Pm ≤ 330	x		x		x
	ISO 10 591	Conditionnement A	≥25%	x		x		x
	ISO 9 046	Conditionnement A ; Amplitude : +/-7,5%	Pas de rupture selon ISO 11 600 à l'issue des cycles	x		x		x
NF P 85 528		≥25%	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

RENOUVELLEMENT ANNUEL

Programme d'essais								
Domaine :		Façade						
Type de produit :		Mastic plastique 7.5P						
Supports de référence :		Aluminium anodisé		} Essais réalisés sur un des supports enregistrés, par rotation				
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Mortier M2						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
7.5P	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85-700		$MVA_{R\acute{e}f} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{R\acute{e}f} \times 1,04$	x	x	x	x	x
	NF P 85-701		$Rf_{R\acute{e}f} - [2 + (0,1 \times Rf_{R\acute{e}f})] \leq Rf \leq Rf_{R\acute{e}f} + [2 + (0,1 \times Rf_{R\acute{e}f})]$	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	NF P 85 513		à 23°C	120 ≤ Pm ≤ 300	x	x	x	x
	NF P 85 528		≥25%	x		x		x

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

CONTROLES INOPINES

Programme d'essais						
Domaine :		Façade				
Type de produit :		Mastic plastique 7.5P				
Supports de référence :		Aluminium anodisé		} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais		
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Mortier M2				
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	D	C+D	P+C+D
7.5P	ESSAIS D'IDENTIFICATION					
	NF P 85-700		$MVA_{R\acute{e}f} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{R\acute{e}f} \times 1,04$	x	x	x
	NF P 85-701		$Rf_{R\acute{e}f} - [2 + (0,1 \times Rf_{R\acute{e}f})] \leq Rf \leq Rf_{R\acute{e}f} + [2 + (0,1 \times Rf_{R\acute{e}f})]$	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI					
	NF P 85 513		à 23°C	120 ≤ Pm ≤ 300	x	x
	ISO 10 563		Perte de volume	≤ 25%	x	x
	NF P 85 528		≥25%	x	x	x

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

EXTENSION TEINTES

Programme d'essais								
Domaine :		Façade						
Type de produit :		Mastic plastique 7.5P						
Supports de référence :		Aluminium anodisé		] Le support sera choisi par le laboratoire d'essais				
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Mortier M2						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
7.5P	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85-700		$MVA_{R\text{éf}} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{R\text{éf}} \times 1,04$	x	x	x	x	x
	NF P 85-701		$Rf_{R\text{éf}} \cdot [2 + (0,1 \times Rf_{R\text{éf}})] \leq Rf \leq Rf_{R\text{éf}} + [2 + (0,1 \times Rf_{R\text{éf}})]$	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	ISO 8 339	Conditionnement A ; Essai à 23°C	≥25%	x		x		x

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

EXTENSION SUPPORT

Programme d'essais								
Domaine :		Façade						
Type de produit :		Mastic plastique 7.5P						
Supports de référence :		Aluminium anodisé		] Le support sera choisi par le laboratoire d'essais				
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		ou Mortier M2						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
7.5P	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	ISO 8 339	Conditionnement A ; Essai à 23°C	≥25%	x		x		x
	ISO 10 591	Conditionnement A	≥25%	x		x		x
	ISO 9 046	Conditionnement A ; Amplitude : +/-7,5%	Pas de rupture selon ISO 11 600 à l'issue des cycles	x		x		x
	NF P 85 528		≥25%	x		x		x

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

## ANNEXE E1.5 – PROGRAMME DES ESSAIS – DOMAINE FAÇADE – CORDON PREFORME

### ADMISSION

Programme d'essais								
Domaine :	Façade							
Type de produit :	Cordon préformé							
Supports de référence : (Selon NF P 30-303)	Fibres-ciment + Polyester	les essais sont réalisés sur le support de référence						
Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
ESSAIS D'IDENTIFICATION								
NF P 85-700		—	x	x	x	x	x	x
NF P 85-701		$R_{900} = \text{mf/mi} \times 100$	x	x	x	x	x	x
ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
NF P 30-303	3.1 Caractéristiques dimensionnelles	$9\text{mm} \leq \phi \leq 10 \text{ mm}$	x	x	x	x	x	x
NF P 30-303	3.2 Adhésivité cohésion	$\geq 10\%$	x		x			x
	3.3 Adhésivité cohésion après vieillissement	$\geq 10\%$	x		x			x
NF P 30-303	3.4 Plasticité Pm	$P_m \geq 20$ , à $0^\circ \pm 2^\circ\text{C}$ ; $35 \leq P_m \leq 120$ , à $23^\circ \pm 2^\circ\text{C}$ $P_m \leq 150$ , à $50^\circ \pm 2^\circ\text{C}$	x	x	x	x	x	x
NF P 30-303	3.5 Résistance à la compression	<u>comp. à <math>23^\circ\text{C} \leq 0,1 \text{ Mpa}</math></u> <u>comp. à <math>5^\circ\text{C} \leq 0,5 \text{ Mpa}</math></u>	x		x			x
NF P 30-303	3.6 Coulage (Co)	$(Co) \leq 2\text{mm}$	x	x	x	x	x	x
NF P 30-303	3.7 Adhésivité immédiate à froid	0	x	x	x	x	x	x
NF P 30-303	3.8 Diffusion des constituants ( $l\text{m}'$ ; $\text{nm}'$ )	$l\text{m} \leq 4\text{mm}$ $\text{nm} \leq 3$	x	x	x	x	x	x
NF P 30-303	3.9 Réaction aux composants alcalins	Déformation $\geq 10\%$	x		x			x
NF P 30-303	3.10 Réaction du polyester aux composants du cordon préformé	$\Delta D\text{m} \leq 5\%$	x		x			x

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

### RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL

Programme d'essais								
Domaine :	Façade							
Type de produit :	Cordon préformé							
Supports de référence : (Selon NF P 30-303)	Fibres-ciment + Polyester	les essais sont réalisés sur le support de référence						
Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
ESSAIS D'IDENTIFICATION								
NF P 85-700		$MV/A_{00} \times 0,90 \leq MV/A_{00} \leq MV/A_{00} \times 1,10$	x	x	x	x	x	x
NF P 85-701		$R_{f_{00,t}} - [2 + (0,1 \times R_{f_{00,t}})] \leq R_f \leq R_{f_{00,t}} + [2 + (0,1 \times R_{f_{00,t}})]$	x	x	x	x	x	x
ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
NF P 30-303	3.1 Caractéristiques dimensionnelles	$9\text{mm} \leq \phi \leq 10 \text{ mm}$	x	x	x	x	x	x
NF P 30-303	3.2 Adhésivité cohésion	$\geq 10\%$	x		x			x
	3.3 Adhésivité cohésion après vieillissement	$\geq 10\%$	x		x			x
NF P 30-303	3.4 Plasticité Pm	$P_m \geq 20$ , à $0^\circ \pm 2^\circ\text{C}$ ; $35 \leq P_m \leq 120$ , à $23^\circ \pm 2^\circ\text{C}$ $P_m \leq 150$ , à $50^\circ \pm 2^\circ\text{C}$	x	x	x	x	x	x
NF P 30-303	3.5 Résistance à la compression	<u>comp. à <math>23^\circ\text{C} \leq 0,1 \text{ Mpa}</math></u> <u>comp. à <math>5^\circ\text{C} \leq 0,5 \text{ Mpa}</math></u>	x		x			x
NF P 30-303	3.6 Coulage (Co)	$(Co) \leq 2\text{mm}$	x	x	x	x	x	x
NF P 30-303	3.7 Adhésivité immédiate à froid	0	x	x	x	x	x	x
NF P 30-303	3.8 Diffusion des constituants ( $l\text{m}'$ ; $\text{nm}'$ )	$l\text{m} \leq 4\text{mm}$ $\text{nm} \leq 3$	x	x	x	x	x	x
NF P 30-303	3.9 Réaction aux composants alcalins	Déformation $\geq 10\%$	x		x			x
NF P 30-303	3.10 Réaction du polyester aux composants du cordon préformé	$\Delta D\text{m} \leq 5\%$	x		x			x

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

RENOUVELLEMENT ANNUEL

Programme d'essais							
Domaine :	Façade						
Type de produit :	Cordon préformé						
Supports de référence (selon NF P 30-303)	Fibres-ciment + Polyester	les essais sont réalisés sur le support de référence					
Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
ESSAIS D'IDENTIFICATION							
NF P 85-700		$MVA_{\text{ref}} \times 0,90 \leq MVA \leq MVA_{\text{ref}} \times 1,10$	x	x	x	x	x
NF P 85-701		$R_{\text{flex}} - [2 + (0,1 \times R_{\text{flex}})] \leq R_{\text{f}} \leq R_{\text{flex}} + [2 + (0,1 \times R_{\text{flex}})]$	x	x	x	x	x
ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
NF P 30-303	3.2 Adhérence cohésion	$\geq 10\%$	x		x		x
NF P 30-303	3.4 Plasticité Pm	$35 \leq P_m \leq 120$ , à $23^\circ \pm 2^\circ\text{C}$	x	x	x	x	x
NF P 30-303	3.8 Diffusion des constituants (lm' ; mm')	$l_m \leq 4 \text{ mm}$ $n_m \leq 3$	x	x	x	x	x

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

CONTROLE INOPINE

Programme d'essais								
Domaine:	Façade							
Type de produit:	Cordon préformé							
Supports de référence (selon NF P 30-303)	Fibres-ciment + Polyester	les essais sont réalisés sur le support de référence						
Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	D	P+C	C+D	P+C+D
ESSAIS D'IDENTIFICATION								
NF P 85-700		$MVA_{\text{ref}} \times 0,90 \leq MVA \leq MVA_{\text{ref}} \times 1,10$	x	x	x	x	x	x
NF P 85-701		$R_{\text{flex}} - [2 + (0,1 \times R_{\text{flex}})] \leq R_{\text{f}} \leq R_{\text{flex}} + [2 + (0,1 \times R_{\text{flex}})]$	x	x	x	x	x	x
ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
NF P 30-303	3.2 Adhérence cohésion	$\geq 10\%$	x	x	x	x	x	x
NF P 30-303	3.4 Plasticité Pm	$35 \leq P_m \leq 120$ , à $23^\circ \pm 2^\circ\text{C}$	x	x	x	x	x	x
NF P 30-303	3.8 Diffusion des constituants (lm' ; mm')	$l_m \leq 4 \text{ mm}$ $n_m \leq 3$	x	x	x	x	x	x

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

EXTENSION TEINTES

Programme d'essais							
Domaine :	Façade						
Type de produit :	Cordon préformé						
Supports de référence (selon NF P 30-303)	Fibres-ciment + Polyester	les essais sont réalisés sur le support de référence					
Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
ESSAIS D'IDENTIFICATION							
NF P 85-700		$MVA_{\text{ref}} \times 0,90 \leq MVA \leq MVA_{\text{ref}} \times 1,10$	x	x	x	x	x
NF P 85-701		$R_{\text{flex}} - [2 + (0,1 \times R_{\text{flex}})] \leq R_{\text{f}} \leq R_{\text{flex}} + [2 + (0,1 \times R_{\text{flex}})]$	x	x	x	x	x
ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
NF P 30-303	3.2 Adhérence cohésion	$9 \text{ mm} \leq \phi \leq 10 \text{ mm}$	x		x		x

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

## 21 – PRODUITS DE CALFEUTREMENT DE VITRAGES

### 21.1. CONTROLES COMPLEMENTAIRES SEMESTRIELS

TYPE DE PRODUIT	METHODE D'ESSAI
Mastic élastique	NF EN ISO 7389 (P 85 506)
	NF EN ISO 8339 (P 85 507) à 23 °C
	NF EN ISO 10590 (P85 517)
	NF P 85 527
Bande préformée	NF P 85 551
	NF P 85 552 (4.1)
	NF P 85 553

### 21.2. CONDITIONS PARTICULIERES D'ESSAIS

#### 21.2.1. PREPARATION DES SUPPORTS

➤ **Aluminium anodisé :**

Les supports sont trempés dans de l'acétone, puis posés sur champs, sur un égouttoir (éviter de les poser sur du papier absorbant car on risque d'initier une amorce de déchirure adhésive à l'endroit même où la tranche a été en contact avec le papier). Laisser évaporer pendant 10 min sans les essuyer.

➤ **Verre**

Les supports sont trempés dans de l'acétone, puis posés sur champs, sur un égouttoir (éviter de les poser sur du papier absorbant car on risque d'initier une amorce de déchirure adhésive à l'endroit même où la tranche a été en contact avec le papier). Laisser évaporer pendant 10 min sans les essuyer.

#### 21.2.2. DEFINITION DE LA RUPTURE

- Définition de la rupture selon la norme NF P 85.527.
- Par rupture, on considère la première manifestation de déchirure ou le décollement intéressant toute la profondeur du joint (principe de la lumière traversante).

#### 21.2.3. PREPARATION DU PROFIL EN U SUIVANT NF EN ISO 7390

- Nettoyage des profilés neufs avec de l'acétone.
- Nettoyage au moyen d'une solution à 2% d'alkylarylsulfonate de sodium dans de l'eau distillée ou déminéralisée.
- Séchage en étuve ventilée à 70 °C, avant utilisation des profilés.

#### 21.2.4. MESURE DE LA STABILITE VOLUMIQUE SUIVANT NF EN 10563

- Précisions quant à l'étuve à utiliser : le traitement thermique pendant 7 jours à 70 °C ± 2 °C est à réaliser en étuve à convection naturelle avec un volume d'enceinte compris entre 50 et 240 litres.

### 21.3. PROGRAMME DES ESSAIS

- ANNEXE E2.1 Mastic élastique Classe 25 E
- ANNEXE E2.2 Bande préformée

## ANNEXE E2.1 – PROGRAMME DES ESSAIS – DOMAINE VITRAGE – MASTIC CLASSE 25 E

### ADMISSION

Programme d'essais									
Domaine :		Vitrage							
Type de produit :		Mastic élastique 25E							
Supports de référence :		Aluminium anodisé		} Essais réalisés sur tous les supports demandés					
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Verre							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
<b>25E</b>	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
		NF P 85-700		—	x	x	x	x	x
		NF P 85-701		—	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
		NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50°C,HR : (40+/-5)% et à 5°C ; H et V	≤ 3 mm	x	x	x	x	x
		ISO 10 563	Perte de volume	≤ 10%	x	x	x	x	x
		ISO 7 389	Support aluminium anodisé , Conditionnement A , Taux d'allongement : 100%	≥ 70%	x		x		x
		ISO 8 339	Conditionnement A	—	x		x		x
		ISO 8 340	Conditionnement A , Essais à 23°C et-20°C,Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
		ISO 10 590	Conditionnement A , Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
		ISO 9 047	Conditionnement A ; Amplitude : +/-25%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
		NF P 85 527	Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
		ISO 11431	Conditionnement A Cycle automatique , lampe Xénon , lumière éteinte pendant la période d'immersion Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
		ISO 11432	Conditionnement A ; Compression à 25%	≥ 0,1 MPa	x		x		x

Essai réalisé en position verticale uniquement

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

### RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL

Programme d'essais									
Domaine :		Vitrage							
Type de produit :		Mastic élastique 25E							
Supports de référence :		Aluminium anodisé		} Essais réalisés sur tous les supports enregistrés					
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Verre							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
<b>25E</b>	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
		NF P 85-700		$MVA_{\text{ref}} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{\text{ref}} \times 1,04$	x	x	x	x	x
		NF P 85-701		$Rf_{\text{ref}} - [2 \cdot (0,1 \times Rf_{\text{ref}})] \leq Rf \leq Rf_{\text{ref}} + [2 \cdot (0,1 \times Rf_{\text{ref}})]$	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
		NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50°C,HR : (40+/-5)% et à 5°C ; V	≤ 3 mm	x	x	x	x	x
		ISO 10 563	Perte de volume	≤ 10%	x	x	x	x	x
		ISO 7 389	Support aluminium anodisé , Conditionnement A , Taux d'allongement : 100%	≥ 70%	x		x		x
		ISO 8 339	Conditionnement A	—	x		x		x
		ISO 8 340	Conditionnement A , Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
		ISO 10 590	Conditionnement A , Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
		ISO 9 047	Conditionnement A ; Amplitude : +/-25%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
		NF P 85 527	Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
		ISO 11431	Conditionnement A Cycle automatique , lampe Xénon , lumière éteinte pendant la période d'immersion Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
		ISO 11432	Conditionnement A ; Compression à 25%	≥ 0,1 MPa	x		x		x

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

## RENOUVELLEMENT ANNUEL

Programme d'essais								
Domaine :		Vitrage						
Type de produit :		Mastic élastique 25E						
Supports de référence :		Aluminium anodisé						
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Verre						
		} Essais réalisés sur un des supports enregistrés, par rotation						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
25E	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85-700	$MVA_{R\acute{e}f} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{R\acute{e}f} \times 1,04$		x	x	x	x	x
	NF P 85-701	$Rf_{R\acute{e}f} - [2 + (0,1 \times Rf_{R\acute{e}f})] \leq Rf \leq Rf_{R\acute{e}f} + [2 + (0,1 \times Rf_{R\acute{e}f})]$		x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50°C, HR : (40+/-5)% et à 5°C ; V	≤ 3 mm	x	x	x	x	x
	ISO 8 339	Conditionnement A ; Essai à 23°C	—	x		x		x
	NF P 85 527	Support aluminium anodisé , Conditionnement A , Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
ISO 11432	Conditionnement A ; Compression à 25%	≥ 0,1 MPa	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

## CONTROLE INOPINE

Programme d'essais								
Domaine :		Vitrage						
Type de produit :		Mastic élastique 25E						
Supports de référence :		Aluminium anodisé						
(Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Verre						
		} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	D	C+D	P+C+D		
25E	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85-700	$MVA_{R\acute{e}f} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{R\acute{e}f} \times 1,04$		x	x	x		
	NF P 85-701	$Rf_{R\acute{e}f} - [2 + (0,1 \times Rf_{R\acute{e}f})] \leq Rf \leq Rf_{R\acute{e}f} + [2 + (0,1 \times Rf_{R\acute{e}f})]$		x	x	x		
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50°C, HR : (40+/-5)% et à 5°C ; V	≤ 3 mm	x	x	x		
	ISO 10 563	Perte de volume	≤ 10%	x	x	x		
	ISO 8 339	Support aluminium anodisé , Conditionnement A , Taux d'allongement : 100%	—	x	x	x		
NF P 85 527	Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x	x	x			
ISO 11432	Conditionnement A ; Compression à 25%	≥ 0,1 MPa	x	x	x			

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

EXTENSION TEINTES

Programme d'essais								
Domaine :		Vitrage						
Type de produit :		Mastic élastique 25E						
Supports de référence : (Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Aluminium anodisé	} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais					
		Verre						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
25E	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85 700	$MVA_{Réf} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{Réf} \times 1,04$		x	x	x	x	x
	NF P 85 701	$Rf_{Réf} - [2 \times (0,1 \times Rf_{Réf})] \leq Rf \leq Rf_{Réf} + [2 \times (0,1 \times Rf_{Réf})]$		x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
ISO 8 340	Conditionnement A , Taux d'allongement : 100% , à 23°C	Pas de rupture selon ISO 11 600		x		x		x

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

EXTENSION SUPPORT

Programme d'essais								
Domaine :		Vitrage						
Type de produit :		Mastic élastique 25E						
Supports de référence : (Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Aluminium anodisé	} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais					
		ou Verre						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
25E	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	ISO 8 339	Conditionnement A , à 23°C	—	x		x		x
	ISO 8 340	Conditionnement A , Taux d'allongement : 100% , à 23°C	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
	ISO 10 590	Conditionnement A , Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
	ISO 9 047	Conditionnement A ; Amplitude : +/-25%	Pas de rupture selon ISO 11 600	x		x		x
NF P 85 527	Taux d'allongement : 100%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

## ANNEXE E2.2 – PROGRAMME DES ESSAIS – DOMAINE VITRAGE – BANDE PREFORMEE

### ADMISSION

Programme d'essais						
Domaine :		Vitrage				
Type de produit :		Bande préformée				
Supports de référence : (Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Aluminium anodisé	} Essais réalisés sur tous les supports demandés			
		Verre				
Normes de réf.	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
ESSAIS D'IDENTIFICATION						
NF P 85-700	Résidu fixe	x	x	x	x	x
NF P 85-701	MVA en g/l cm <sup>3</sup>	x	x	x	x	x
ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI						
NF P 85-551	≤ 2 KN/m	x	x	x	x	x
NF P 85-552	≥ 15% (état initial)	x		x		x
NF P 85-552	≥ 15% (après vieillissement)	x		x		x
NF P 85-553	≤ 3 mm (coulage)	x	x	x	x	x
NF P 85-553	≤ +/- 30% (consistance)	x	x	x	x	x
NF P 85-554	≤ 1%	x		x		x

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

### RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL

Programme d'essais						
Domaine:		Vitrage				
Type de produit:		Bande préformée				
Supports de référence : (Selon ISO 13 640 et Annexe D2)		Aluminium anodisé	} Essais réalisés sur tous les supports demandés			
		Verre				
Normes de réf.	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
ESSAIS D'IDENTIFICATION						
NF P 85-700	$RF_{réf} - [2 \cdot (0,1 \cdot xRF_{réf})] \leq RF \leq RF_{réf} + [2 \cdot (0,1 \cdot xRF_{réf})]$	x	x	x	x	x
NF P 85-701	$MVA_{réf} - (MVA_{réf} \cdot 0,04) \leq MVA \leq MVA_{réf} + (MVA_{réf} \cdot 0,04)$	x	x	x	x	x
ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI						
NF P 85-551	≤ 2 KN/m	x	x	x	x	x
NF P 85-552	≥ 15% (état initial)	x		x		x
NF P 85-552	≥ 15% (après vieillissement)	x		x		x
NF P 85-553	≤ 3 mm (coulage)	x	x	x	x	x
NF P 85-553	≤ +/- 30% (consistance)	x	x	x	x	x
NF P 85-554	≤ 1%	x		x		x

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

RENOUVELLEMENT ANNUEL

Programme d'essais						
Domaine :	Vitrage					
Type de produit :	Bande préformée					
Supports de référence : (Selon ISO 13 640 et Annexe D2)	Aluminium anodisé	} Essais réalisés sur un des supports enregistrés, par rotation				
Verre						
Normes de réf.	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
ESSAIS D'IDENTIFICATION						
NF P 85-700	$R_{Fréf} - [2 + (0,1 \times R_{Fréf})] \leq RF \leq R_{Fréf} + [2 + (0,1 \times R_{Fréf})]$	X	X	X	X	X
NF P 85-701	$MVA_{Réf} - (MVA_{Réf} \times 0,04) \leq MVA \leq MVA_{Réf} + (MVA_{Réf} \times 0,04)$	X	X	X	X	X
ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI						
NF P 85-551	$\leq 2 \text{ KN/m}$	X		X		X
NF P 85-552	$\geq 15\%$ (état initial)	X		X		X
NF P 85-552	$\geq 15\%$ (après vieillissement)					
NF P 85-553	$\leq 3 \text{ mm}$ (coulage)	X	X	X	X	X
NF P 85-553	$\leq \pm 30\%$ (consistance)	X	X	X	X	X
NF P 85-554	$\leq 1\%$					

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

CONTROLE INOPINE

Programme d'essais						
Domaine :	Vitrage					
Type de produit :	Bande préformée					
Supports de référence : (Selon ISO 13 640 et Annexe D2)	Aluminium anodisé	} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais				
Verre						
Normes de réf.	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
ESSAIS D'IDENTIFICATION						
NF P 85-700	$R_{Fréf} - [2 + (0,1 \times R_{Fréf})] \leq RF \leq R_{Fréf} + [2 + (0,1 \times R_{Fréf})]$	X	X	X	X	X
NF P 85-701	$MVA_{Réf} - (MVA_{Réf} \times 0,04) \leq MVA \leq MVA_{Réf} + (MVA_{Réf} \times 0,04)$	X	X	X	X	X
ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI						
NF P 85-551	$\leq 2 \text{ KN/m}$	X	X	X	X	X
NF P 85-552	$\geq 15\%$ (état initial)	X		X		X
NF P 85-552	$\geq 15\%$ (après vieillissement)					
NF P 85-553	$\leq 3 \text{ mm}$ (coulage)	X	X	X	X	X
NF P 85-553	$\leq \pm 30\%$ (consistance)	X	X	X	X	X
NF P 85-554	$\leq 1\%$	X		X		X

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

EXTENSION TEINTE

Programme d'essais						
Domaine :	Vitrage					
Type de produit :	Bande préformée					
Supports de référence : (Selon ISO 13 640 et Annexe D2)	Aluminium anodisé	} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais				
	Verre					
Normes de réf.	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
ESSAIS D'IDENTIFICATION						
NF P 85-700	$RF_{réf} - [2+(0,1xRF_{réf})] \leq RF \leq RF_{réf} + [2+(0,1xRF_{réf})]$	X	X	X	X	X
NF P 85-701	$MVA_{réf} - (MVA_{réf}x0,04) \leq MVA \leq MVA_{réf} + (MVA_{réf}x0,04)$	X	X	X	X	X
ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI						
NF P 85-551	$\leq 2 \text{ KN/m}$					
NF P 85-552	$\geq 15\% \text{ (état initial)}$	X		X		X
NF P 85-552	$\geq 15\% \text{ (après vieillissement)}$					
NF P 85-553	$\leq 3 \text{ mm (coulage)}$	X	X	X	X	X
NF P 85-553	$\leq +/- 30\% \text{ (consistance)}$	X	X	X	X	X
NF P 85-554	$\leq 1\%$					

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

## 22 – MASTICS SANITAIRES

### 22.1. CONTROLES COMPLEMENTAIRES SEMESTRIELS

TYPE DE PRODUIT	METHODE D'ESSAI
Mastic élastique	NF EN ISO 7389 (P 85 506)
	NF EN ISO 8339 (P 85 507) à 23 °C
	NF EN ISO 10590 (85.517)
	NF P 85 527

### 22.2. CONDITIONS PARTICULIERES D'ESSAIS

#### 22.2.1. PREPARATION DES SUPPORTS

➤ **Verre**

Les supports sont trempés dans de l'acétone, puis posés sur champs, sur un égouttoir (éviter de les poser sur du papier absorbant car on risque d'initier une amorce de déchirure adhésive à l'endroit même où la tranche a été en contact avec le papier). Laisser évaporer pendant 10 min sans les essuyer.

➤ **PMMA**

A la date de rédaction du présent Règlement Particulier Sectoriel ce support n'a pas encore été défini, en conséquence, toutes les recommandations de préparation de ce support ne sont pas définies.

#### 22.2.2. DEFINITION DE LA RUPTURE

- Définition de la rupture selon la norme NF P 85 527.
- Par rupture, on considère la première manifestation de déchirure ou le décollement intéressant toute la profondeur du joint (principe de la lumière traversante).

#### 22.2.3. PREPARATION DU PROFIL EN U SUIVANT NF EN ISO 7390

- Nettoyage des profilés neufs avec de l'acétone.
- Nettoyage au moyen d'une solution à 2% d'alkylarylsulfonate de sodium dans de l'eau distillée ou déminéralisée.
- Séchage en étuve ventilée à 70 ° C, avant utilisation des profilés.

*NOTA : A l'admission dans le cas particulier où le produit possède déjà le Label Vitrage dans sa qualité non fongistatique, la même formule contenant un fongistatique ne subira que les essais selon la norme NF ISO 21265 plus ATG plus MVA ; sous réserve que les dénominations du produit de base et l'appellation commerciale du produit sanitaire soient différentes de celles du Label Vitrage.*

*Ce point particulier devra être formalisé par écrit par le demandeur lors de sa démarche d'admission.*

#### 22.2.4. MESURE DE LA STABILITE VOLUMIQUE SUIVANT NF EN ISO 10563

- Précisions quant à l'étuve à utiliser : le traitement thermique pendant 7 jours à 70 °C ± 2 °C est à réaliser en étuve à convection naturelle avec un volume d'enceinte compris entre 50 et 240 litres.

#### 22.2.5. EVALUATION DE LA CROISSANCE FONGIQUE SUIVANT NF ISO 21265

- Les essais seront réalisés avec et sans immersion dans l'eau pendant 28 jours ;
- Les essais seront réalisés dans les deux milieux : avec milieu solide (gélifié) et sans milieu solide ;
- Pour ces 4 paramètres une évaluation sera réalisée qui fixera l'intensité de la croissance de 0 à 5 et ces 4 résultats seront précisés dans le rapport d'essai ;
- Le résultat de l'intensité après 28 jours avec et sans immersion dans l'eau et dans le milieu le plus défavorable sera le résultat retenu, à comparer aux spécifications.

## 22.3. PROGRAMME DES ESSAIS

➤ ANNEXE E3.1 à E3.3

Mastic Sanitaire

Classe 1 à 3

### ANNEXE E3.1 - PROGRAMME DES ESSAIS – DOMAINE MASTIC SANITAIRE – SANITAIRE 1

#### ADMISSION

Programme d'essais								
Domaine :		Sanitaire						
Type de produit		Mastic élastique						
Supports de référence :		Obligatoire : Verre		} Essais réalisés sur tous les supports demandés				
(Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Optionnel : PMMA						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
Sanitaire 1	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85-700		-	x	x	x	x	x
	NF P 85-701		-	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50 °C, HR : (40+/5)% et à 5 °C ; V	≤ 3 mm	x	x	x	x	x
	ISO 10563	Perte de volume	≤ 15% ≤ 25% si le mastic est sous forme aqueuse	x x	x x	x x	x x	x x
	ISO 7389	Support verre, Conditionnement A, Taux d'allongement : 60%	≥ 60%	x		x		x
	ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C	-	x		x		x
	ISO 8340	Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%, Température d'essai : 23 °C	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
	ISO 10590	Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
NF ISO 21265	Voir 22.2.5	Avec immersion dans l'eau : ≤1	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

RENOUVELLEMENT TRIENNAL

Programme d'essais									
Domaine :		Sanitaire							
Type de produit		Mastic élastique							
Supports de référence :		Obligatoire : Verre		} Essais réalisés sur un des supports enregistrés, par rotation					
(Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Optionnel : PMMA							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
Sanitaire 1	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
	NF P 85-700	$MVA_{réf} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{réf} \times 1,04$		-	x	x	x	x	x
	NF P 85-701	$Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})] \leq Rf \leq Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})]$		-	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50 °C, HR : (40+/5)% et à 5 °C ; V		≤ 3 mm	x	x	x	x	x
	ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C		-	x		x		x
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
NF ISO 21265	Voir 22.2.5		Avec immersion dans l'eau : ≤1	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL

Programme d'essais										
Domaine :		Sanitaire								
Type de produit		Mastic élastique								
Supports de référence :		Obligatoire : Verre		} Essais réalisés sur tous les supports enregistrés						
(Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Optionnel : PMMA								
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D		
ESSAIS D'IDENTIFICATION										
<b>Sanitaire 1</b>	NF P 85-700	$MVA_{ref} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{ref} \times 1,04$		-	x	x	x	x	x	
	NF P 85-701	$Rf_{ref} [2 + (0,1 \times Rf_{ref})] \leq Rf \leq Rf_{ref} + [2 + (0,1 \times Rf_{ref})]$		-	x	x	x	x	x	
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI									
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50 °C, HR : (40+/5)% et à 5 °C ; V		≤ 3 mm	x	x	x	x	x	
	ISO 10563	Perte de volume		≤ 15% ≤ 25% si le mastic est sous forme aqueuse	x	x	x	x	x	
	ISO 7389	Support verre, Conditionnement A, Taux d'allongement : 60%		≥ 60%	x		x		x	
	ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C		-	x		x		x	
	ISO 8340	Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%, Température d'essai : 23 °C		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x	
	ISO 10590	Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x	
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x	
NF ISO 21265	Voir 22.2.5		Avec immersion dans l'eau : ≤1	x		x		x		

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

**RENOUVELLEMENT ANNUEL**

Programme d'essais										
Domaine :		Sanitaire								
Type de produit		Mastic élastique								
Supports de référence :		Obligatoire : Verre		} Essais réalisés sur un des supports enregistrés, par rotation						
(Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Optionnel : PMMA								
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D		
ESSAIS D'IDENTIFICATION										
<b>Sanitaire 1</b>	NF P 85-700	$MVA_{réf} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{réf} \times 1,04$		-	x	x	x	x	x	
	NF P 85-701	$Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})] \leq Rf \leq Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})]$		-	x	x	x	x	x	
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI									
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50 ° C, HR : (40+/5)% et à 5 ° C ; V		≤ 3 mm	x	x	x	x	x	
	ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 ° C		-	x		x		x	
NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x		

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

Dans le cas d'un produit bénéficiant déjà d'un label SNJF Vitrage, les résultats obtenus lors du suivi Vitrage sur support verre feront foi (taux d'allongement 100%). L'essai selon NF P 85-527 sera réalisé sur verre ou PMMA (si demandé). Si au cours d'un suivi Vitrage, les propriétés mécaniques du produit sont non conformes (taux d'allongement 100%), les essais mécaniques seront réalisés, sur le même support, selon les conditions d'essais prévues dans le Référentiel Sanitaire (taux d'allongement 60%).

**CONTRÔLE INOPINE**

Programme d'essais							
Domaine :		Sanitaire					
Type de produit		Mastic élastique					
Supports de référence :		Obligatoire : Verre	} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais				
(Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Optionnel : PMMA					
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	D	C+D	P+C+D	
<b>Sanitaire 1</b>	ESSAIS D'IDENTIFICATION						
	NF P 85-700	$MVA_{ref} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{ref} \times 1,04$		-	x	x	x
	NF P 85-701	$Rf_{ref} - [2 + (0,1 \times Rf_{ref})] \leq Rf \leq Rf_{ref} + [2 + (0,1 \times Rf_{ref})]$		-	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI						
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50 °C, HR : (40+/5)% et à 5 °C ; V		≤ 3 mm	x	x	x
	ISO 10563	Perte de volume		≤ 15% ≤ 25% si le mastic est sous forme aqueuse	x	x	x
	ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C		-	x	x	x
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x	x	x

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

Si au cours d'un contrôle inopiné Vitrage, les propriétés mécaniques du produit sont non conformes (taux d'allongement 100%), les essais mécaniques seront réalisés, sur le même support, selon les conditions d'essais prévues dans le Référentiel Sanitaire (taux d'allongement 60%).

**EXTENSION TEINTE**

Programme d'essais									
Domaine :		Sanitaire							
Type de produit		Mastic élastique							
Supports de référence :		Obligatoire : Verre		] Le support sera choisi par le laboratoire d'essais					
(Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Optionnel : PMMA							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
Sanitaire 1	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
	NF P 85-700	$MVA_{réf} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{réf} \times 1,04$		-	x	x	x	x	x
	NF P 85-701	$Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})] \leq Rf \leq Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})]$		-	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
	ISO 8340	Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%, Température d'essai : 23 °C		Pas de rupture pour 2 éprovettes sur 3 (Voir Annexe D2)		x		x	x

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

**EXTENSION SUPPORT**

Programme d'essais									
Domaine :		Sanitaire							
Type de produit		Mastic élastique							
Supports de référence :		Obligatoire : Verre							
(Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Optionnel : PMMA							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
Sanitaire 1	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
	ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C		-		x		x	x
	ISO 8340	Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%, Température d'essai : 23 °C		Pas de rupture pour 2 éprovettes sur 3 (Voir Annexe D2)		x		x	x
	ISO 10590	Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprovettes sur 3 (Voir Annexe D2)		x		x	x
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprovettes sur 3 (Voir Annexe D2)		x		x	x

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

## ANNEXE E3.2 - PROGRAMME DES ESSAIS – DOMAINE MASTIC SANITAIRE – SANITAIRE 2

### ADMISSION

Programme d'essais								
Domaine :		Sanitaire						
Type de produit		Mastic élastique						
Supports de référence :		Obligatoire : Verre	} Essais réalisés sur tous les supports demandés					
(Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Optionnel : PMMA						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
<b>Sanitaire 2</b>	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85-700		-	x	x	x	x	x
	NF P 85-701		-	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50 °C, HR : (40+/5)% et à 5 °C ; V	≤ 3 mm	x	x	x	x	x
	ISO 10563	Perte de volume	≤ 15% ≤ 25% si le mastic est sous forme aqueuse	x x	x x	x x	x x	x x
	ISO 7389	Support verre, Conditionnement A, Taux d'allongement : 60%	≥ 60%	x		x		x
	ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C	-	x		x		x
	ISO 8340	Conditionnement A, Taux d'allongement : 60%, Température d'essai : 23 °C	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
	ISO 10590	Conditionnement A, Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x	
NF ISO 21265	Voir 22.2.5	Sans immersion dans l'eau : ≤1 et Avec immersion dans l'eau : ≤2	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

Dans le cas d'un produit bénéficiant déjà d'un label SNJF Vitrage, seul l'essai selon la norme NF ISO 21265 sera réalisé. L'essai sera réalisé une des couleurs, objet de la demande, avec pour ordre de priorité décroissante : trans., blanc, puis la couleur la plus claire.

RENOUVELLEMENT TRIENNAL

Programme d'essais									
Domaine :		Sanitaire							
Type de produit		Mastic élastique							
Supports de référence :		Obligatoire : Verre		} Essais réalisés sur un des supports enregistrés, par rotation					
(Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Optionnel : PMMA							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
Sanitaire 2	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
	NF P 85-700	$MVA_{ref} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{ref} \times 1,04$		-	x	x	x	x	x
	NF P 85-701	$Rf_{ref} [2 + (0,1 \times Rf_{ref})] \leq Rf \leq Rf_{ref} + [2 + (0,1 \times Rf_{ref})]$		-	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50 °C, HR : (40+/5)% et à 5 °C ; V		≤ 3 mm	x	x	x	x	x
	ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C		-	x		x		x
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
NF ISO 21265	Voir 22.2.5		Sans immersion dans l'eau : ≤1 et Avec immersion dans l'eau : ≤2	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

Dans le cas d'un produit bénéficiant déjà d'un label SNJF Vitrage, les résultats obtenus lors du suivi Vitrage sur support verre feront foi (taux d'allongement 100%). L'essai selon NF P 85-527 sera réalisé sur verre ou PMMA (si demandé). Si au cours d'un suivi Vitrage, les propriétés mécaniques du produit sont non conformes (taux d'allongement 100%), les essais mécaniques seront réalisés, sur le même support, selon les conditions d'essais prévues dans le Référentiel Sanitaire (taux d'allongement 60%).

RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL

Programme d'essais								
Domaine :		Sanitaire						
Type de produit		Mastic élastique						
Supports de référence : (Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Obligatoire : Verre		) Essais réalisés sur tous les supports enregistrés				
		Optionnel : PMMA						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
ESSAIS D'IDENTIFICATION								
	NF P 85-700	$MVA_{ref} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{ref} \times 1,04$	-	X	X	X	X	X
	NF P 85-701	$Rf_{ref} [2 + (0,1 \times Rf_{ref})] \leq Rf \leq Rf_{ref} + [2 + (0,1 \times Rf_{ref})]$	-	X	X	X	X	X
ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
<b>Sanitaire 2</b>	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50 °C, HR : (40+/5)% et à 5 °C ; V	≤ 3 mm	X	X	X	X	X
	ISO 10563	Perte de volume	≤ 15% ≤ 25% si le mastic est sous forme aqueuse	X	X	X	X	X
	ISO 7389	Support verre, Conditionnement A, Taux d'allongement : 60%	≥ 60%	X		X		X
	ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C	-	X		X		X
	ISO 8340	Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%, Température d'essai : 23 °C	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	X		X		X
	ISO 10590	Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	X		X		X
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	X		X		X
	NF ISO 21265	Voir 22.2.5	Sans immersion dans l'eau : ≤1 et Avec immersion dans l'eau : ≤2	X		X		X

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

**RENOUVELLEMENT ANNUEL**

Programme d'essais									
Domaine :		Sanitaire							
Type de produit		Mastic élastique							
Supports de référence :		Obligatoire : Verre		} Essais réalisés sur un des supports enregistrés, par rotation					
(Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Optionnel : PMMA							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
Sanitaire 2	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
	NF P 85-700	$MVA_{réf} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{réf} \times 1,04$		-	x	x	x	x	
	NF P 85-701	$Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})] \leq Rf \leq Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})]$		-	x	x	x	x	
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50 °C, HR : (40+/5)% et à 5 °C ; V		≤ 3 mm	x	x	x	x	x
	ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C		-	x		x		x
NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

Dans le cas d'un produit bénéficiant déjà d'un label SNJF Vitrage, les résultats obtenus lors du suivi Vitrage sur support verre feront foi (taux d'allongement 100%). L'essai selon NF P 85-527 sera réalisé sur verre ou PMMA (si demandé). Si au cours d'un suivi Vitrage, les propriétés mécaniques du produit sont non conformes (taux d'allongement 100%), les essais mécaniques seront réalisés, sur le même support, selon les conditions d'essais prévues dans le Référentiel Sanitaire (taux d'allongement 60%).

**CONTRÔLE INOPINE**

Programme d'essais								
Domaine :		Sanitaire						
Type de produit		Mastic élastique						
Supports de référence :		Obligatoire : Verre		} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais				
(Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Optionnel : PMMA						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	D	C+D	P+C+D		
Sanitaire 2	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85-700	$MVA_{réf} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{réf} \times 1,04$		-	x	x	x	
	NF P 85-701	$Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})] \leq Rf \leq Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})]$		-	x	x	x	
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50 °C, HR : (40+/5)% et à 5 °C ; V		≤ 3 mm	x	x	x	
	ISO 10563	Perte de volume		≤ 15% ≤ 25% si le mastic est sous forme aqueuse	x	x	x	
ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C		-	x	x	x		
NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x	x	x		

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

Si au cours d'un contrôle inopiné Vitrage, les propriétés mécaniques du produit sont non conformes (taux d'allongement 100%), les essais mécaniques seront réalisés, sur le même support, selon les conditions d'essais prévues dans le Référentiel Sanitaire (taux d'allongement 60%).

**EXTENSION TEINTE**

Programme d'essais									
Domaine :		Sanitaire							
Type de produit		Mastic élastique							
Supports de référence : (Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Obligatoire : Verre		} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais					
		Optionnel : PMMA							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
Sanitaire 2	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
	NF P 85-700	$MVA_{réf} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{réf} \times 1,04$		-	x	x	x	x	x
	NF P 85-701	$Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})] \leq Rf \leq Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})]$		-	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
	ISO 8340	Conditionnement A, Taux d'allongement : 60%, Température d'essai : 23 °C	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

**EXTENSION SUPPORT**

Programme d'essais									
Domaine :		Sanitaire							
Type de produit		Mastic élastique							
Supports de référence : (Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Obligatoire : Verre							
		Optionnel : PMMA							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
Sanitaire 2	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
	ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C		-	x		x		x
	ISO 8340	Conditionnement A, Taux d'allongement : 60%, Température d'essai : 23 °C		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
	ISO 10590	Conditionnement A, Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

## ANNEXE E3.3 - PROGRAMME DES ESSAIS – DOMAINE MASTIC SANITAIRE – SANITAIRE 3

### ADMISSION

Programme d'essais								
Domaine :		Sanitaire						
Type de produit		Mastic élastique						
Supports de référence :		Obligatoire : Verre		} Essais réalisés sur tous les supports demandés				
(Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Optionnel : PMMA						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
<b>Sanitaire 3</b>	ESSAIS D'IDENTIFICATION							
	NF P 85-700		-	x	x	x	x	x
	NF P 85-701		-	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI							
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50 °C, HR : (40+/5)% et à 5 °C ; V	≤ 3 mm	x	x	x	x	x
	ISO 10563	Perte de volume	≤ 15% ≤ 25% si le mastic est sous forme aqueuse	x	x	x	x	x
	ISO 7389	Support verre, Conditionnement A, Taux d'allongement : 60%	≥ 60%	x		x		x
	ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C	-	x		x		x
	ISO 8340	Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%, Température d'essai : 23 °C	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
	ISO 10590	Conditionnement A , Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x	
NF ISO 21265	Voir 22.2.5	Sans immersion dans l'eau : ≤2	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

Dans le cas d'un produit bénéficiant déjà d'un label SNJF Vitrage, seul l'essai selon la norme NF ISO 21265 sera réalisé. L'essai sera réalisé une des couleurs, objet de la demande, avec pour ordre de priorité décroissante : trans., blanc, puis la couleur la plus claire.

RENOUVELLEMENT TRIENNAL

Programme d'essais									
Domaine :		Sanitaire							
Type de produit		Mastic élastique							
Supports de référence :		Obligatoire : Verre		} Essais réalisés sur un des supports enregistrés, par rotation					
(Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Optionnel : PMMA							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
Sanitaire 3	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
	NF P 85-700	$MVA_{réf} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{réf} \times 1,04$		-	x	x	x	x	x
	NF P 85-701	$Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})] \leq Rf \leq Rf_{réf} + [2 + (0,1 \times Rf_{réf})]$		-	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50 °C, HR : (40+/5)% et à 5 °C ; V		≤ 3 mm	x	x	x	x	x
	ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C		-	x		x		x
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
NF ISO 21265	Voir 22.2.5		Sans immersion dans l'eau : ≤2	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

Dans le cas d'un produit bénéficiant déjà d'un label SNJF Vitrage, les résultats obtenus lors du suivi Vitrage sur support verre feront foi (taux d'allongement 100%). L'essai selon NF P 85-527 sera réalisé sur verre ou PMMA (si demandé). Si au cours d'un suivi Vitrage, les propriétés mécaniques du produit sont non conformes (taux d'allongement 100%), les essais mécaniques seront réalisés, sur le même support, selon les conditions d'essais prévues dans le Référentiel Sanitaire (taux d'allongement 60%).

RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL

Programme d'essais								
Domaine :		Sanitaire						
Type de produit		Mastic élastique						
Supports de référence :		Obligatoire : Verre		) Essais réalisés sur tous les supports enregistrés				
(Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Optionnel : PMMA						
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D
ESSAIS D'IDENTIFICATION								
	NF P 85-700	$MVA_{ref} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{ref} \times 1,04$	-	x	x	x	x	x
	NF P 85-701	$Rf_{ref} [2 + (0,1 \times Rf_{ref})] \leq Rf \leq Rf_{ref} [2 + (0,1 \times Rf_{ref})]$	-	x	x	x	x	x
ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
<b>Sanitaire 3</b>	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50 °C, HR : (40+/5)% et à 5 °C ; V	≤ 3 mm	x	x	x	x	x
	ISO 10563	Perte de volume	≤ 15% ≤ 25% si le mastic est sous forme aqueuse	x	x	x	x	x
	ISO 7389	Support verre, Conditionnement A, Taux d'allongement : 60%	≥ 60%	x		x		x
	ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C	-	x		x		x
	ISO 8340	Conditionnement A, Taux d'allongement : 60%, Température d'essai : 23 °C	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
	ISO 10590	Conditionnement A, Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%	Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x
	NF ISO 21265	Voir 22.2.5	Sans immersion dans l'eau : ≤2	x		x		x

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

**RENOUVELLEMENT ANNUEL**

Programme d'essais									
Domaine :		Sanitaire							
Type de produit		Mastic élastique							
Supports de référence :		Obligatoire : Verre		} Essais réalisés sur un des supports enregistrés, par rotation					
(Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Optionnel : PMMA							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
Sanitaire 3	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
	NF P 85-700	$MVA_{réf} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{réf} \times 1,04$		-	x	x	x	x	x
	NF P 85-701	$Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})] \leq Rf \leq Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})]$		-	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50 °C, HR : (40+/5)% et à 5 °C ; V		≤ 3 mm	x	x	x	x	x
	ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C		-	x		x		x
NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x		x		x	

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

Dans le cas d'un produit bénéficiant déjà d'un label SNJF Vitrage, les résultats obtenus lors du suivi Vitrage sur support verre feront foi (taux d'allongement 100%). L'essai selon NF P 85-527 sera réalisé sur verre ou PMMA (si demandé). Si au cours d'un suivi Vitrage, les propriétés mécaniques du produit sont non conformes (taux d'allongement 100%), les essais mécaniques seront réalisés, sur le même support, selon les conditions d'essais prévues dans le Référentiel Sanitaire (taux d'allongement 60%).

**CONTRÔLE INOPINE**

Programme d'essais									
Domaine :		Sanitaire							
Type de produit		Mastic élastique							
Supports de référence :		Obligatoire : Verre		} Le support sera choisi par le laboratoire d'essais					
(Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Optionnel : PMMA							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	D	C+D	P+C+D			
Sanitaire 3	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
	NF P 85-700	$MVA_{réf} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{réf} \times 1,04$		-	x	x	x		
	NF P 85-701	$Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})] \leq Rf \leq Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})]$		-	x	x	x		
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
	NF EN ISO 7390	Profilé en aluminium anodisé de largeur 20mm et profondeur 10mm ; Essai à 50 °C, HR : (40+/5)% et à 5 °C ; V		≤ 3 mm	x	x	x		
	ISO 10563	Perte de volume		≤ 15% ≤ 25% si le mastic est sous forme aqueuse	x	x	x		
ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C		-	x	x	x			
NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)	x	x	x			

x : Essai à réaliser

P = producteur , C = conditionneur , D = détenteur

Si au cours d'un contrôle inopiné Vitrage, les propriétés mécaniques du produit sont non conformes (taux d'allongement 100%), les essais mécaniques seront réalisés, sur le même support, selon les conditions d'essais prévues dans le Référentiel Sanitaire (taux d'allongement 60%).

**EXTENSION TEINTE**

Programme d'essais									
Domaine :		Sanitaire							
Type de produit		Mastic élastique							
Supports de référence : (Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Obligatoire : Verre		] Le support sera choisi par le laboratoire d'essais					
		Optionnel : PMMA							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
Sanitaire 3	ESSAIS D'IDENTIFICATION								
	NF P 85-700	$MVA_{réf} \times 0,96 \leq MVA \leq MVA_{réf} \times 1,04$		-	x	x	x	x	x
	NF P 85-701	$Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})] \leq Rf \leq Rf_{réf} [2 + (0,1 \times Rf_{réf})]$		-	x	x	x	x	x
	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
	ISO 8340	Conditionnement A, Taux d'allongement : 60%, Température d'essai : 23 °C		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)		x		x	x

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

**EXTENSION SUPPORT**

Programme d'essais									
Domaine :		Sanitaire							
Type de produit		Mastic élastique							
Supports de référence : (Selon ISO 13640 et Annexe D2)		Obligatoire : Verre							
		Optionnel : PMMA							
Classe	Normes de réf.	Conditions d'essai	Spécification	P	C	P+C	C+D	P+C+D	
Sanitaire 3	ESSAIS D'APTITUDE A L'EMPLOI								
	ISO 8339	Conditionnement A, Température d'essai : 23 °C		-	x		x	x	
	ISO 8340	Conditionnement A, Taux d'allongement : 60%, Température d'essai : 23 °C		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)		x		x	x
	ISO 10590	Conditionnement A, Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)		x		x	x
	NF P 85 527	Taux d'allongement : 60%		Pas de rupture pour 2 éprouvettes sur 3 (Voir Annexe D2)		x		x	x

x : Essai à réaliser

P = producteur, C = conditionneur, D = détenteur

## 23 – MASTICS VEC / VI-VEC

### 23.1. CONDITIONS PARTICULIERES D'ESSAIS

#### MESURE DE LA STABILITE VOLUMIQUE SUIVANT NF EN ISO 10563

Précisions quant à l'étuve à utiliser : le traitement thermique pendant 7 jours à  $70^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$  est à réaliser en étuve à convection naturelle avec un volume d'enceinte compris entre 50 et 240 litres.

### 23.2. PROGRAMME DES ESSAIS

- **ANNEXE E4**                      **Mastic VEC**
- **ANNEXE E4 bis**                **Mastic VEC Extension bois – Evaluation de l'adhérence sur support bois**
- **ANNEXE E5**                      **Mastic VI-VEC**
- **ANNEXE E6**                      **Admission de teinte procédure simplifiée**

### 23.3. AUDIT SPECIFIQUE VEC EXTENSION BOIS – MISSIONS DES INTERVENANTS

- **ANNEXE E4 ter**                **Mastic VEC Extension bois**

## ANNEXE E4 - PROGRAMME DES ESSAIS – DOMAINE VEC

### ADMISSION

Domaine : Vitrage extérieur collé (VEC)  
 Type produit : Silicone  
 Supports de référence : Verre selon ISO 13640 (Verre/Verre) ou mixte Verre/Métal (V/M) <sup>(1)</sup>

Essai	Référentiel	Essais présents dans le Guide ETAG 002	Spécifications <i>(les spécifications en italique sont propres au Label SNJF VEC)</i>	Statut du demandeur <sup>(2)</sup>					
				P	C	P + C	C + D	P + C + D	
<b>Essais d'identification du mastic de collage</b>									
1	ATG	NF EN ISO 11358	X	enregistrement du résidu fixe $RF_{réf}$ (%)	X	X	X	X	X
2	Masse volumique	ISO 1183 (méth. A)	X	enregistrement $MVA_{réf}$ ( $g/cm^3$ )	X	X	X	X	X
3	Dureté Shore	ISO 868 + ETAG 002	X	enregistrement $DSh.A_{réf}$	X	X	X	X	X
4	Couleur	ISO 7724	X	enregistrement	X	X	X	X	X
<b>Essais de caractérisation du mastic de collage</b>									
5	Inclusion de gaz	Guide ETAG 002	X	aucune bulle de gaz permise	X		X		X
6	Variation de volume	NF EN ISO 10563	X	$V_d < 10\%$	X		X		X
7	Module élastique	NF EN ISO 527-3	X	enregistrement du module d'élasticité ( $E_{rnc}$ )	X		X		X
8	Reprise élastique à 25%	NF EN ISO 7389 Modifiée	X	$> 95\%$	X		X		X
9	Résistance à la déchirure à 23°C	NF EN ISO 8339 Modifiée Et guide ETAG 002	X	$\sigma_{rupture}$ incisée / $\sigma_{rupture} \geq 0,50$ ou <sup>(3)</sup> $\sigma_{rupture}$ incisée / $\sigma_{rupture} \geq 0,75$	X		X		X
10	Fatigue mécanique à 23°C	Guide ETAG 002	X	$\sigma_{rupture}$ état après cycles / $\sigma_{rupture}$ état initial $\geq 0,75$	X		X		X

Résistances mécaniques du mastic de collage									
11	Résistance mécanique en traction à 23°C, à l'état initial et après conditionnement par traitement thermique à -20°C et 80°C	NF EN ISO 8339 et Guide ETAG 002	X	enregistrement de la contrainte de rupture ( $R_{U5}$ ) enregistrement du module à 12,5% ( $K_{12,5}$ ) $\sigma_{rupture -20^\circ C} / \sigma_{rupture 23^\circ C} \geq 0,75$ $\sigma_{rupture +80^\circ C} / \sigma_{rupture 23^\circ C} \geq 0,75$ $\sigma_{12,5\%} \geq 0,14 \text{ MPa}$ $\sigma_{rupture} \geq 0,70 \text{ MPa}$ déformation rupture $\geq 50\%$ rupture cohésive à 100%	X	X	X	X	X
12	Résistance mécanique en cisaillement à 23°C à l'état initial et après conditionnement par traitement thermique à -20°C et 80°C	NF EN ISO 8339 sens longitudinal et Guide ETAG 002	X	enregistrement de la contrainte de rupture ( $R_{U5}$ ) déformation rupture $\geq 100\%$ rupture cohésive à 100% $\sigma_{rupture -20^\circ C} / \sigma_{rupture 23^\circ C} \geq 0,75$ $\sigma_{rupture +80^\circ C} / \sigma_{rupture 23^\circ C} \geq 0,75$	X	X	X	X	X
13	Résistance mécanique en traction à 23°C après vieillissement eau+UV	Guide ETAG 002 (1008 heures d'UV immergé dans l'eau à 45°C)	X	$\sigma_{rupture ISO 11431} / \sigma_{rupture \text{ état initial}} \geq 0,75$ $0,50 \leq \sigma_{K12,5 ISO 11431} / \sigma_{K12,5 \text{ état initial}} \leq 1,10$ rupture cohésive à 100%	X		X		X
14	Résistance mécanique en traction à 23°C après conditionnement	ISO 9227 et Guide ETAG 002 (après 480 heures de brouillard salin)	X	$\sigma_{rupture NaCl} / \sigma_{rupture \text{ état initial}} \geq 0,75$ rupture cohésive à 100%	X		X		X
		ISO 3231 et Guide ETAG 002 (après 20 cycles de SO <sub>2</sub> )	X	$\sigma_{rupture SO_2} / \sigma_{rupture \text{ état initial}} \geq 0,75$ rupture cohésive à 100%	X		X		X
15	Contrainte de travail Contrôlée (CTC)	Guide ETAG 002	X	$\sigma_{des} = R_{U5} / 6$ en traction <sup>(4)</sup>	X		X		X
16	Contrainte de travail admissible déclarée (CT)	Référentiel	X	$CT \geq 1,2 \sigma_{des}$	X		X		X
17	PSI ( $\Psi$ )	Guide ETAG 002-		$\Psi = 1/3 E_{mcf} / \Gamma_{des}$	X		X		X
18	Variation du PSI	-		La moyenne des 3 $\Psi$ des 3 lots testés : $\Psi_{moy}$ . $0,70 \leq \Psi / \Psi_{moy} \leq 1,30$ $\Psi_{des} = 0,7 \Psi_{moy}$	X		X		X
19	Contrainte de travail en cisaillement permanent $\tau$	Guide ETAG 002	X	(5)	X		X		X

(1) type de support défini par le demandeur dans son dossier d'admission

(2) P : producteur C : conditionneur D : détenteur

(3) selon la fonction revendiquée par le demandeur dans son dossier d'admission

(4) contrainte de travail contrôlée (CTC) : valeur calculée suite aux essais d'admission

(5) Cet essai est optionnel et validé pour 5 ans

EXTENSION SUPPORT BOIS – ADMISSION

**Domaine :** Vitrage extérieur collé (VEC)  
**Type produit :** Silicone  
**Supports de référence :** Mixte Verre/Bois (V/B) pour tous les essais ou à minima pour les essais 2A et 2B et Bois/Bois pour les autres  
**Support bois :** Pin sylvestre bois brut-sans traitement-raboté-Humidité 12%+/- 3 (conservé 24 h en ambiance laboratoire avant réalisation des éprouvettes)

Essai	Référentiel	Essais présents dans le Guide ETAG 002	Spécifications <i>(les spécifications en italique sont propres au Label SNJF VEC)</i>	Statut du demandeur <sup>(2)</sup>					
				P	C	P + C	C + D	P + C + D	
<b>Résistances mécaniques du mastic de collage</b>									
1A	Résistance mécanique en traction à 23°C, à l'état initial et après conditionnement par traitement thermique à -20°C et 80°C VPC	NF EN ISO 8339 et Guide ETAG 002	X	Enregistrement de la contrainte de rupture ( $R_{U5}$ ) $\sigma_{rupture -20^\circ C} / \sigma_{rupture 23^\circ C} \geq 0,5$ $\sigma_{rupture +80^\circ C} / \sigma_{rupture 23^\circ C} \geq 0,5$ <i>déformation rupture Enregistrement rupture cohésive <math>\geq 90\%</math></i>	X	X	X	X	X
1B	Résistance mécanique en traction à 23°C, à l'état initial et après conditionnement par traitement thermique à -20°C et 80°C VEC Calé	NF EN ISO 8339 et Guide ETAG 002	X	Enregistrement de la contrainte de rupture ( $R_{U5}$ ) $\sigma_{rupture -20^\circ C} / \sigma_{rupture 23^\circ C} \geq 0,75$ $\sigma_{rupture +80^\circ C} / \sigma_{rupture 23^\circ C} \geq 0,75$ $\sigma_{rupture} \geq 0,70 \text{ MPa}$ <i>déformation rupture Enregistrement rupture cohésive <math>\geq 90\%</math></i>	X	X	X	X	X
2A	Résistance mécanique en traction à 23°C après exposition UV à T°C haute Humidification VPC	NF EN ISO 8339 après 12 Semaines de vieillissement artificiel selon la NF EN 927-6:2018 Tableau 1		<i>rupture cohésive <math>\geq 90\%</math></i> $\sigma_{rupture QUV} / \sigma_{rupture \text{ état initial}} \geq 0,5$	X	X	X	X	X
2B	Résistance mécanique en traction à 23°C après exposition UV à T°C haute Humidification VEC Calé	NF EN ISO 8339 après 12 Semaines de vieillissement artificiel selon la NF EN 927-6:2018 Tableau 1		<i>rupture cohésive <math>\geq 90\%</math></i> $\sigma_{rupture QUV} / \sigma_{rupture \text{ état initial}} \geq 0,75$	X	X	X	X	X
3A	Résistance mécanique en traction à 23°C après exposition 21 jours à 23°C et 85% HR VPC	NF EN ISO 8339 après 3 Semaines à 23°C et 85%HR		<i>rupture cohésive <math>\geq 90\%</math></i> $\sigma_{rupture VC} / \sigma_{rupture \text{ état initial}} \geq 0,5$	X	X	X	X	X
3B	Résistance mécanique en traction à 23°C après exposition 21 jours à 23°C et 85% HR VEC Calé	NF EN ISO 8339 après 3 Semaines à 23°C et 85%HR		<i>rupture cohésive <math>\geq 90\%</math></i> $\sigma_{rupture VC} / \sigma_{rupture \text{ état initial}} \geq 0,75$	X	X	X	X	X

**Note :** Les essais d'identification 1 et 2 (ATG-MVa) du tableau d'admission (supports normalisés) seront réalisés uniquement dans le cas où l'extension de support bois est demandée en dehors des essais de renouvellement (annuel ou quinquennal-supports normalisés) et sur un autre lot de produit.

RENOUVELLEMENT ANNUEL – FREQUENCE : SEMESTRIELLE

Domaine : Vitrage extérieur collé (VEC)  
 Type produit : Silicone  
 Supports de référence : Verre selon ISO 13640 (Verre/Verre) ou mixte Verre/Métal (V/M) <sup>(1)</sup>

Essai	Référentiel	Essais présents dans le Guide ETAG 002	Spécifications <i>(les spécifications en italique sont propres au Label SNJF VEC)</i>	Statut du demandeur <sup>(2)</sup>						
				P	C	P + C	C + D	P + C + D		
<b>Essais d'identification du mastic de collage</b>										
1	ATG	NF EN ISO 11358	X	enregistrement du résidu fixe RF <sub>réf</sub> (%)	X	X	X	X	X	
<b>Essais de caractérisation du mastic de collage</b>										
2	Module élastique	NF EN ISO 527-3	X	enregistrement du module d'élasticité (E <sub>réf</sub> )	X		X		X	
<b>Résistances mécaniques du mastic de collage</b>										
3	Résistance mécanique en traction à 23°C, à l'état initial et après conditionnement par traitement thermique à +80°C	NF EN ISO 8339 et Guide ETAG 002	X	enregistrement de la contrainte de rupture (R <sub>U5</sub> ) enregistrement du module à 12,5% (K <sub>12,5</sub> ) <i><math>\sigma_{rupture +80^{\circ}C} / \sigma_{rupture 23^{\circ}C} \geq 0,75</math></i> <i><math>\sigma_{12,5\%} \geq 0,14 \text{ MPa}</math></i> <i><math>\sigma_{rupture} \geq 0,70 \text{ MPa}</math></i> <i>déformation rupture <math>\geq 50\%</math></i> <i>rupture cohésive à 100%</i>	X	X	X	X	X	
4	Résistance mécanique en cisaillement à 23°C	NF EN ISO 8339 sens longitudinal	X	enregistrement de la contrainte de rupture (R <sub>U5</sub> ) <i>déformation rupture <math>\geq 100\%</math></i> <i>rupture cohésive à 100%</i>	X	X	X	X	X	
5	Contrainte de travail contrôlée (CTC)	Guide ETAG 002	X	$\sigma_{des} = R_{U5} / 6$ en traction <sup>(3)</sup>	X		X		X	
6	PSI ( $\Psi$ )	-		$\Psi = 1/3 E_{mcf} / \Gamma_{des}$ <i><math>\Psi \geq \Psi_{des}</math></i>	X		X		X	

<sup>(1)</sup> type de support défini par le demandeur dans son dossier d'admission

<sup>(2)</sup> P : producteur C : conditionneur D : détenteur

<sup>(3)</sup> contrainte de travail contrôlée (CTC) : valeur calculée suite aux essais d'admission

EXTENSION SUPPORT BOIS

RENOUVELLEMENT ANNUEL – FREQUENCE : ANNUELLE

**Domaine :** Vitrage extérieur collé (VEC)  
**Type produit :** Silicone  
**Supports de référence :** Mixte Verre/Bois (V/B) ou Bois/Bois.  
**Support bois :** Pin sylvestre bois brut-sans traitement-raboté-Humidité 12%+/- 3 (conservé 24 h en ambiance laboratoire avant réalisation des éprouvettes)

Essai	Référentiel	Essais présents dans le Guide ETAG 002	Spécifications <i>(les spécifications en italique sont propres au Label SNJF VEC)</i>	Statut du demandeur <sup>(2)</sup>					
				P	C	P + C	C + D	P + C + D	
<b>Résistances mécaniques du mastic de collage</b>									
1A	Résistance mécanique en traction à 23°C, à l'état initial et après conditionnement par traitement thermique 80°C VPC	NF EN ISO 8339 et Guide ETAG 002	X	Enregistrement de la contrainte de rupture ( $R_{U5}$ ) $\sigma_{rupture +80^\circ C} / \sigma_{rupture 23^\circ C} \geq 0,5$ <i>déformation rupture Enregistrement rupture cohésive <math>\geq 90\%</math></i>	X	X	X	X	X
1B	Résistance mécanique en traction à 23°C, à l'état initial et après conditionnement par traitement thermique 80°C VEC Calé	NF EN ISO 8339 et Guide ETAG 002	X	Enregistrement de la contrainte de rupture ( $R_{U5}$ ) $\sigma_{rupture +80^\circ C} / \sigma_{rupture 23^\circ C} \geq 0,75$ $\sigma_{rupture} \geq 0,70 \text{ MPa}$ <i>déformation rupture Enregistrement rupture cohésive <math>\geq 90\%</math></i>	X	X	X	X	X
<b>Note : L'essai d'identification 1 (ATG) du tableau d'admission (supports normalisés) sera réalisé uniquement dans le cas où le renouvellement annuel sur support bois est demandé en dehors des essais de renouvellement (annuel ou quinquennal sur supports normalisés) et sur un autre lot de produit.</b>									

RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL – FREQUENCE : TOUS LES 5 ANS

Domaine : Vitrage extérieur collé (VEC)  
 Type produit : Silicone  
 Supports de référence : Verre selon ISO 13640 (Verre/Verre) ou mixte Verre/Métal (V/M) <sup>(1)</sup>

Essai	Référentiel	Essais présents dans le Guide ETAG 002	Spécifications <i>(les spécifications en italique sont propres au Label SNJF VEC)</i>	Statut du demandeur <sup>(2)</sup>					
				P	C	P + C	C + D	P + C + D	
<b>Essais d'identification du mastic de collage</b>									
1	ATG	NF EN ISO 11358	X	enregistrement du résidu fixe $RF_{réf}$ (%)	X	X	X	X	X
2	Masse volumique	ISO 1183 (méth. A)	X	enregistrement $MVA_{réf}$ ( $g/cm^3$ )	X	X	X	X	X
3	Dureté Shore	NF EN ISO 868	X	enregistrement $DS_{A_{réf}}$	X	X	X	X	X
4	Couleur	ISO 7724	X	enregistrement	X	X	X	X	X
<b>Essais de caractérisation du mastic de collage</b>									
5	Variation de volume	NF ISO 10563	X	$V_d < 10\%$	X		X		X
6	Module élastique	NF EN ISO 527-3	X	enregistrement du module d'élasticité ( $E_{rnc}$ )	X		X		X
7	Reprise élastique à 25%	NF EN 27389	X	$> 95\%$	X		X		X
8	Résistance à la déchirure à 23°C	NF EN ISO 8339 Modifiée Et Guide ETAG 002	X	$\sigma_{rupture\ incisée} / \sigma_{rupture} \geq 0,50$ ou <sup>(3)</sup> $\sigma_{rupture\ incisée} / \sigma_{rupture} \geq 0,75$	X		X		X
<b>Résistances mécaniques du mastic de collage</b>									
9	Résistance mécanique en traction à 23°C, à l'état initial et après conditionnement par traitement thermique à -20°C et 80°C	NF EN ISO 8339 et Guide ETAG 002	X	enregistrement de la contrainte de rupture ( $R_{U5}$ ) enregistrement du module à 12,5% ( $K_{12,5}$ ) $\sigma_{rupture\ -20^\circ C} / \sigma_{rupture\ 23^\circ C} \geq 0,75$ $\sigma_{rupture\ +80^\circ C} / \sigma_{rupture\ 23^\circ C} \geq 0,75$ $\sigma_{12,5\%} \geq 0,14\ MPa$ $\sigma_{rupture} \geq 0,70\ MPa$ <i>déformation rupture <math>\geq 50\%</math></i> <i>rupture cohésive à 100%</i>	X	X	X	X	X
10	Résistance mécanique en cisaillement à 23°C à l'état initial et après conditionnement par traitement thermique à -20°C et 80°C	NF EN ISO 8339 sens longitudinal et Guide ETAG 002	X	enregistrement de la contrainte de rupture ( $R_{U5}$ ) <i>déformation rupture <math>\geq 100\%</math></i> <i>rupture cohésive à 100%</i> $\sigma_{rupture\ -20^\circ C} / \sigma_{rupture\ 23^\circ C} \geq 0,75$ $\sigma_{rupture\ +80^\circ C} / \sigma_{rupture\ 23^\circ C} \geq 0,75$	X	X	X	X	X
11	Contrainte de travail Contrôlée (CTC)	Guide ETAG 002	X	$\sigma_{des} = R_{U5} / 6$ en traction <sup>(4)</sup>	X		X		X
12	Contrainte de travail admissible déclarée (CT)	Référentiel	X	$CT \geq 1,2 \sigma_{des}$	X		X		X
13	PSI ( $\Psi$ )	Guide ETAG 002		$\Psi = 1/3 E_{mcl} / \Gamma_{des}$	X		X		X
14	Variation du $\Psi$	-		<i>La moyenne des 4 <math>\Psi</math> des 4 lots testés : <math>\Psi_{moy}</math>.</i> $\Psi_{des} = 0,7 \Psi_{moy}$	X		X		X
15	Contrainte de travail en cisaillement permanent $\tau$	Guide ETAG 002	X	<sup>(5)</sup>	X		X		X

<sup>(1)</sup> type de support défini par le demandeur dans son dossier d'admission

<sup>(2)</sup> P : producteur C : conditionneur D : détenteur

<sup>(3)</sup> selon la fonction revendiquée par le demandeur dans son dossier d'admission

<sup>(4)</sup> contrainte de travail contrôlée (CTC) : valeur calculée suite aux essais d'admission

<sup>(5)</sup> Cet essai est optionnel et validé pour 5 ans

EXTENSION SUPPORT BOIS

RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL – FREQUENCE : TOUS LES 5 ANS

**Domaine :** Vitrage extérieur collé (VEC)  
**Type produit :** Silicone  
**Supports de référence :** Mixte Verre/Bois (V/B) ou Bois/Bois.  
**Support bois :** Pin sylvestre bois brut-sans traitement-raboté-Humidité 12%+/- 3 (conservé 24 h en ambiance laboratoire avant réalisation des éprouvettes)

Essai	Référentiel	Essais présents dans le Guide ETAG 002	Spécifications <i>(les spécifications en italique sont propres au Label SNJF VEC)</i>	Statut du demandeur <sup>(2)</sup>					
				P	C	P + C	C + D	P + C + D	
<b>Résistances mécaniques du mastic de collage</b>									
1A	Résistance mécanique en traction à 23°C, à l'état initial et après conditionnement par traitement thermique 80°C VPC	NF EN ISO 8339 et Guide ETAG 002	X	Enregistrement de la contrainte de rupture ( $R_{U5}$ ) $\sigma_{rupture +80°C} / \sigma_{rupture 23°C} \geq 0,5$ <i>déformation rupture Enregistrement rupture cohésive <math>\geq 90\%</math></i>	X	X	X	X	X
1B	Résistance mécanique en traction à 23°C, à l'état initial et après conditionnement par traitement thermique à 80°C VEC Calé	NF EN ISO 8339 et Guide ETAG 002	X	Enregistrement de la contrainte de rupture ( $R_{U5}$ ) $\sigma_{rupture +80°C} / \sigma_{rupture 23°C} \geq 0,75$ $\sigma_{rupture} \geq 0,70 \text{ MPa}$ <i>déformation rupture Enregistrement rupture cohésive <math>\geq 90\%</math></i>	X	X	X	X	X
3A	Résistance mécanique en traction à 23°C après exposition 21 jours à 23°C et 85% HR VPC	NF EN ISO 8339 après 3 Semaines à 23°C et 85%HR		rupture cohésive $\geq 90\%$ $\sigma_{rupture VC} / \sigma_{rupture \text{ état initial}} \geq 0,5$	X	X	X	X	X
3B	Résistance mécanique en traction à 23°C après exposition 21 jours à 23°C et 85% HR VEC Calé	NF EN ISO 8339 après 3 Semaines à 23°C et 85%HR		rupture cohésive $\geq 90\%$ $\sigma_{rupture VC} / \sigma_{rupture \text{ état initial}} \geq 0,75$	X	X	X	X	X

**Note :** L'essai d'identification 1 (ATG) du tableau d'admission (supports normalisés) sera réalisé uniquement dans le cas où le renouvellement quinquennal sur support bois est demandé en dehors des essais de renouvellement (annuel ou quinquennal sur supports normalisés) et sur un autre lot de produit.

### MODE OPERATOIRE ET SPECIFICATIONS

#### APTITUDE A LA FONCTION

Vérification de la qualité du collage par évaluation de l'adhérence sur les finitions de support de menuiseries.

#### ESSAIS DE TYPES INITIAUX

Mastic sous certification Label SNJF VEC Extension support bois. Support générique-pin sylvestre.

#### ESSAIS DE CONVENANCE

A réaliser avec les supports du chantier ou de la gamme, autres que celui des essais de type initiaux, dans un premier temps par un essai de pelage manuel. En cas de rupture adhésive ou rupture mixte adhésive/cohésive ou encore cohésive du support (faible cohésion) dans un second temps par un essai d'adhésivité/cohésion (voir ci-dessous) :

1. **Essai d'adhérence par pelage manuel qualitatif** à 180° par rapport au plan de collage. Essai à l'état initial, après Traitement Thermique et après immersion.

2 éprouvettes par conditionnement Surface des supports : 250 x 20 mm mini

Section et longueur du mastic : 200 x 12 x 6 mm mini

##### Conditionnements :

- Initial : 7 jours à (23±2) °C-(50±10) % HR ou à définir par le fabricant ;
- Après traitement thermique : 7 jours à (23±2) °C - (50±10) % HR ou à définir par le fabricant  
+ 3 jours à (80±2) °C ;  
+ 24h à (23±2) °C (50±10) % HR ;
- Après immersion dans l'eau : 7 jours à (23±2) °C - (50±10) % HR ou à définir par le fabricant  
+ 3jours dans l'eau à 23 °C ;  
+ 24h à (50±2) °C.

2. **Essai d'adhésivité/cohésion** selon NF EN ISO 8339 à l'état initial, selon NF P 85-528 après Traitement Thermique et selon NF EN ISO 10591 après immersion.

5 éprouvettes par conditionnement

Nature de supports : Bois/Bois ou Bois/Verre.

Surface des supports : 75 x 12 mm

Section et longueur du mastic : 50 x 12 x 12 mm

##### Conditionnements (différents des normes citées ci-dessus) :

- Initial : 7 jours à (23±2) °C-(50±10) % HR ou à définir par le fabricant ;
- Après traitement thermique : 7 jours à (23±2) °C - (50±10) % HR ou à définir par le fabricant  
+ 3 jours à (80±2) °C ;  
+ 24h à (23±2) °C (50±10) % HR ;
- Après immersion dans l'eau : 7 jours à (23±2) °C - (50±10) % HR ou à définir par le fabricant  
+ 3 jours dans l'eau à 23 °C ;  
+ 24h à (50±2) °C.

## EXPRESSION DES RESULTATS

Les résultats des essais suivants doivent être fournis :

Essais de convenance (vérification de l'adhérence au support, rapports d'essais, attestations...). Le rapport d'essai doit comporter les informations suivantes :

Noms et coordonnées du laboratoire d'essais ; Date du rapport, date de l'essai et signature ;

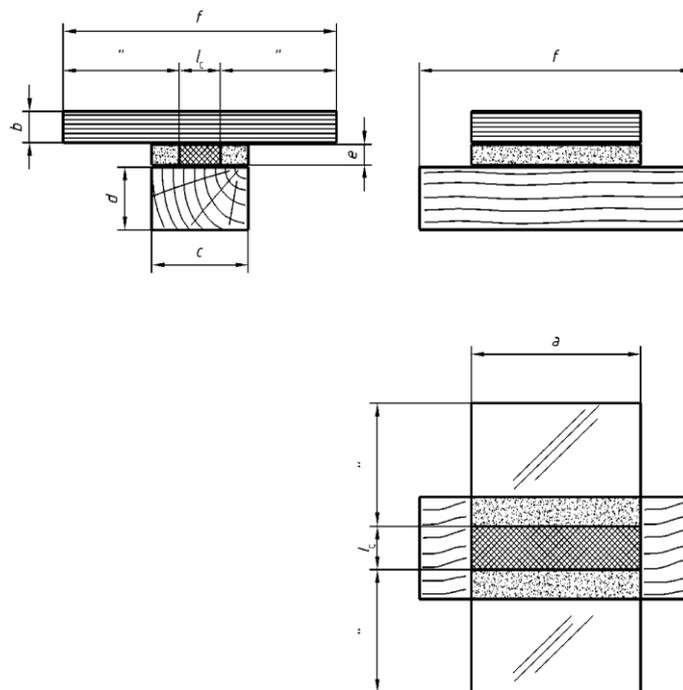
Référence des supports soumis à l'essai (Essence de bois provenance-nature du bois-état de la surface du support – raboté, raboté + IF (Traitement Insecticide Fongicide), revêtu avec épaisseur du film) ; Référence et identification des produits de collage : agent de nettoyage-primaire-mastic (n° des lots utilisés-mode d'application...)

Référence à la présente annexe.

## SPECIFICATIONS DES ESSAIS DE CONVENANCE

Réalisation des éprouvettes :

### Éprouvette standard mixte bois-verre



$$a = 50 \pm 1$$

$$b \geq 6 \text{ mm}$$

$$c \sim 25 \text{ mm}$$

$$d \sim 20 \text{ mm}$$

$$e = 12 \text{ mm}$$

$$f \sim 75 \text{ mm}$$



Photos extraites du Référentiel VEC-Bois CTBA-CSTB

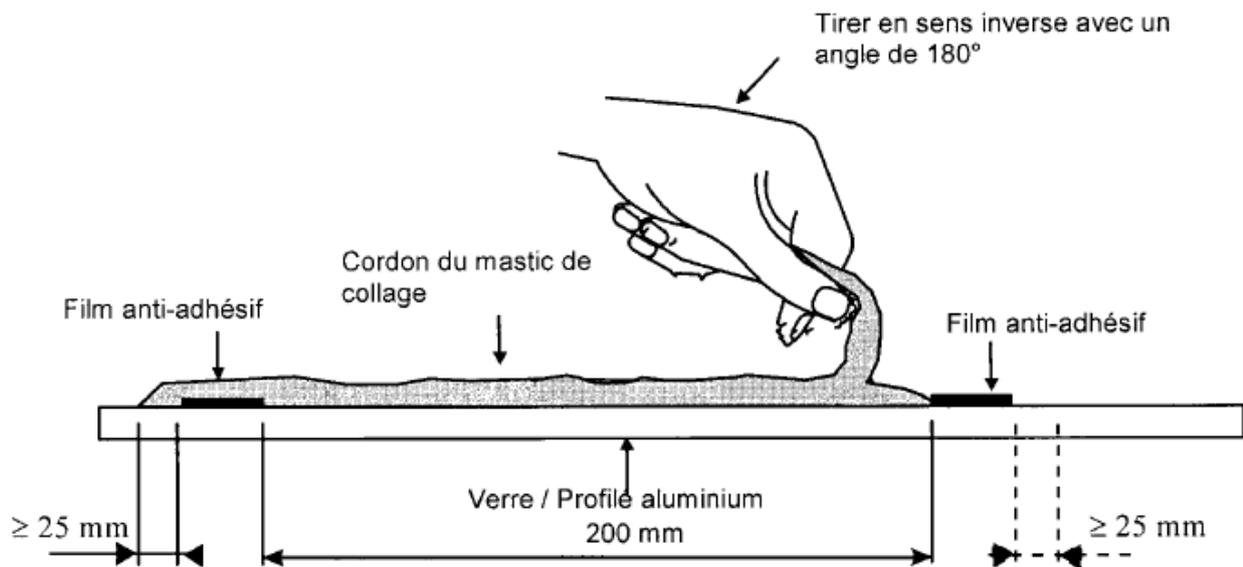
1. **Essai d'adhérence par pelage manuel qualitatif** (pour tous les conditionnements) :

**Mode de Rupture** : cohésive 100% dans le mastic ou dans le support (hors zone interface du revêtement de surface et du bois).

2. **Essai d'adhésivité/cohésion quantitatif** (pour tous les conditionnements) :

**Contrainte à la rupture** :  $\geq 0,70$  MPa.

**Mode de Rupture** : cohésive  $> 90\%$  dans le mastic ou dans le support (hors zone interface du revêtement de surface et du bois).



## **MISSIONS DES INTERVENANTS**

### **CONTENU DE L'AUDIT**

Lors de l'audit spécifique au support bois, l'industriel doit présenter un tableau récapitulatif de tous les ateliers de collage qu'il supervise, l'auditeur choisira un site, l'industriel présentera le PAQ de colleur pour ce site retenu.

Lors de l'audit spécifique au support bois, l'industriel doit présenter une liste des essais de convenance réalisés pour un site donné. Il réalise un essai d'adhérence sur bois (selon la procédure des essais de convenance) pour un support/un traitement/une finition.

Lors de l'audit spécifique au support bois, l'industriel doit présenter l'attestation de collage et le rapport d'audit prouvant de l'aptitude au collage sur support bois du site donné au regard de la formation reçue et du suivi de contrôle qualité mise en place pour cette application pour un site donné.

### **MISSION ET RESPONSABILITES DE L'AUDITEUR**

L'auditeur :

- supervise le PAQ des ateliers de collage déclarés (1 par audit) ;
- vérifie que le site de collage retenu a bien été audité depuis moins d'1 an ;
- s'assure que les essais de convenance sont réalisés selon la procédure définie à l'annexe E4 Evaluation de l'adhérence sur support bois.

### **MISSION ET RESPONSABILITES DE L'INDUSTRIEL**

L'industriel :

- propose un PAQ de colleur type à adapter à l'équipement et à la taille de l'atelier ;
- fournit à l'atelier de collage le certificat Label SNJF VEC extension bois ;
- valide le PAQ de colleur pour un site donné et il s'assurera lors des audits des colleurs du respect de toutes les procédures (composition du dossier de collage par chantier ou par gamme-responsabilité du système de contrôle...);
- prépare une liste des essais de convenance réalisés pour un site donné ;
- fournit une attestation de collage pour une durée d'un an et prouvant de l'aptitude au collage sur support bois du site donné au regard de la formation reçue et du suivi de contrôle qualité mise en place pour cette application ;
- informe L'OC de tout nouvel atelier dont il a la responsabilité par l'envoi du tableau mis à jour ;
- s'engage à réaliser au minimum une visite sur chaque site de collage par an afin de vérifier au regard du PAQ les dérives ou afin de faire évoluer le PAQ au regard des modifications du site de collage.

## ANNEXE E5 - PROGRAMME DES ESSAIS - DOMAINE VI-VEC

### ADMISSION

**Domaine :** Scellement de vitrages isolants pour pose VEC  
**Type produit :** Silicone  
**Supports de référence :** Verre selon ISO 13640 (Verre/Verre)

Essai	Référentiel	Essais présents dans le Guide ETAG 002	Spécifications <i>(les spécifications en italique sont propres au Label SNJF VEC)</i>	Statut du demandeur (2)					
				P	C	P + C	C + D	P + C + D	
<b>Essais d'identification du mastic de collage</b>									
1	ATG	NF EN ISO 11358	X	enregistrement du résidu fixe $RF_{réf}$ (%)	X	X	X	X	X
2	Masse volumique	ISO 1183 (méth. A)	X	enregistrement $MVA_{réf}$ ( $g/cm^3$ )	X	X	X	X	X
3	Dureté Shore	NF EN ISO 868	X	enregistrement $DSh.A_{réf}$	X	X	X	X	X
4	Couleur	ISO 7724	X	enregistrement	X	X	X	X	X
<b>Essais de caractérisation du mastic de collage</b>									
5	Inclusion de gaz	Guide ETAG 002	X	aucune bulle de gaz permise	X		X		X
6	Variation de volume	NF EN ISO 10563	X	$V_d < 10\%$	X		X		X
7	Module élastique	NF EN ISO 527-3	X	enregistrement du module d'élasticité ( $E_{rnc}$ )	X		X		X
8	Reprise élastique à 25%	NF EN ISO 7389 Modifiée	X	$> 95\%$	X		X		X
9	Résistance à la déchirure à 23°C	NF EN ISO 8339 Modifiée Et Guide ETAG 002	X	$\sigma_{rupture}$ incisée / $\sigma_{rupture} \geq 0,50$ ou <sup>(3)</sup> $\sigma_{rupture}$ incisée / $\sigma_{rupture} \geq 0,75$	X		X		X
10	Fatigue mécanique à 23°C	Guide ETAG 002	X	$\sigma_{rupture}$ état après cycles / $\sigma_{rupture}$ état initial $\geq 0,75$	X		X		X
11	Perméabilité à la vapeur d'eau	NF ISO 2528		enregistrement	X		X		X
<b>Résistances mécaniques du mastic de collage</b>									
12	Résistance mécanique en traction à 23°C, à l'état initial et après conditionnement par traitement thermique à -20°C et 80°C	NF EN ISO 8339 et Guide ETAG 002	X	enregistrement de la contrainte de rupture ( $R_{U5}$ ) enregistrement du module à 12,5% ( $K_{12,5}$ ) $\sigma_{rupture} -20^\circ C / \sigma_{rupture} 23^\circ C \geq 0,75$ $\sigma_{rupture} +80^\circ C / \sigma_{rupture} 23^\circ C \geq 0,75$ $\sigma_{12,5} \geq 0,14 MPa$ $\sigma_{rupture} \geq 0,70 MPa$ <i>déformation rupture <math>\geq 25\%</math></i> <i>rupture cohésive à 100%</i>	X	X	X	X	X
13	Résistance mécanique en cisaillement à 23°C à l'état initial et après conditionnement par traitement thermique à -20°C et 80°C	NF EN ISO 8339 sens longitudinal et Guide ETAG 002	X	enregistrement de la contrainte de rupture ( $R_{U5}$ ) <i>déformation rupture <math>\geq 100\%</math></i> <i>rupture cohésive à 100%</i> $\sigma_{rupture} -20^\circ C / \sigma_{rupture} 23^\circ C \geq 0,75$ $\sigma_{rupture} +80^\circ C / \sigma_{rupture} 23^\circ C \geq 0,75$	X	X	X	X	X
14	Résistance mécanique en traction à 23°C après vieillissement eau+UV	Guide ETAG 002 (1008 heures d'UV immergé dans l'eau à 45°C)	X	$\sigma_{rupture}$ ISO 11431 / $\sigma_{rupture}$ état initial $\geq 0,75$ $0,50 \leq \sigma_{K12,5}$ ISO 11431 / $\sigma_{K12,5}$ état initial $\leq 1,10$ <i>rupture cohésive à 100%</i>	X		X		X
15	Résistance mécanique en traction à 23°C après conditionnement	ISO 9227 et Guide ETAG 002 (après 480 heures de brouillard salin)	X	$\sigma_{rupture}$ NaCl / $\sigma_{rupture}$ état initial $\geq 0,75$ <i>rupture cohésive à 100%</i>	X		X		X
		ISO 3231 et Guide ETAG 002 (après 20 cycles de $SO_2$ )	X	$\sigma_{rupture}$ $SO_2$ / $\sigma_{rupture}$ état initial $\geq 0,75$ <i>rupture cohésive à 100%</i>	X		X		X
16	Contrainte de travail Contrôlée (CTC)	Guide ETAG 002	X	$\sigma_{des} = R_{U5} / 6$ en traction <sup>(4)</sup>	X		X		X

(2) P : producteur C : conditionneur D : détenteur

(3) selon la fonction revendiquée par le demandeur dans son dossier d'admission

(4) contrainte de travail contrôlée (CTC) : valeur calculée suite aux essais d'admission

RENOUVELLEMENT ANNUEL – FREQUENCE : SEMESTRIELLE

Domaine : Scellement de vitrages isolants pour pose VEC  
 Type produit : Silicone  
 Supports de référence : Verre selon ISO 13640 (Verre/Verre)

Essai	Référentiel	Essais présents dans le Guide ETAG 002	Spécifications <i>(les spécifications en italique sont propres au Label SNJF VEC)</i>	Statut du demandeur <sup>(2)</sup>						
				P	C	P + C	C + D	P + C + D		
<b>Essais d'identification du mastic de collage</b>										
1	ATG	NF EN ISO 11358	X	enregistrement du résidu fixe RF <sub>réf</sub> (%)	X	X	X	X	X	
<b>Essais de caractérisation du mastic de collage</b>										
<b>Résistances mécaniques du mastic de collage</b>										
2	Résistance mécanique en traction à 23°C, à l'état initial et après conditionnement par traitement thermique à +80°C	NF EN ISO 8339 et Guide ETAG 002	X	enregistrement de la contrainte de rupture (R <sub>U5</sub> ) enregistrement du module à 12,5% (K <sub>12,5</sub> ) $\sigma_{rupture +80^\circ C} / \sigma_{rupture 23^\circ C} \geq 0,75$ $\sigma_{12,5\%} \geq 0,14 \text{ MPa}$ $\sigma_{rupture} \geq 0,70 \text{ MPa}$ <i>déformation rupture ≥ 25 %</i> <i>rupture cohésive à 100%</i>	X	X	X	X	X	
3	Contrainte de travail contrôlée (CTC)	Guide ETAG 002	X	$\sigma_{des} = R_{U5} / 6$ en traction <sup>(3)</sup>	X		X		X	

<sup>(2)</sup> P : producteur C : conditionneur D : détenteur

<sup>(3)</sup> contrainte de travail contrôlée (CTC) : valeur calculée suite aux essais d'admission

RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL – FREQUENCE : TOUS LES 5 ANS

Domaine : Scellement de vitrages isolants pour pose VEC  
 Type produit : Silicone  
 Supports de référence : Verre selon ISO 13640 (Verre/Verre)

Essai	Référentiel	Essais présents dans le Guide ETAG 002	Spécifications <i>(les spécifications en italique sont propres au Label SNJF VEC)</i>	Statut du demandeur <sup>(2)</sup>					
				P	C	P + C	C + D	P + C + D	
<b>Essais d'identification du mastic de collage</b>									
1	ATG	NF EN ISO 11358	X	enregistrement du résidu fixe $R_{F_{réf}}$ (%)	X	X	X	X	X
2	Masse volumique	ISO 1183 (méth. A)	X	enregistrement $MVA_{réf}$ (g/cm <sup>3</sup> )	X	X	X	X	X
3	Dureté Shore	NF EN ISO 868	X	enregistrement $DSh.A_{réf}$	X	X	X	X	X
4	Couleur	ISO 7724	X	enregistrement	X	X	X	X	X
<b>Essais de caractérisation du mastic de collage</b>									
5	Variation de volume	NF EN ISO 10563	X	$V_d < 10\%$	X		X		X
6	Module élastique	NF EN ISO 527-3	X	enregistrement du module d'élasticité ( $E_{rmc}$ )	X		X		X
7	Reprise élastique à 25%	NF EN 27389	X	$> 95\%$	X		X		X
8	Résistance à la déchirure à 23°C	NF EN ISO 8339 Modifiée Et Guide ETAG 002	X	$\sigma_{rupture}$ incisée / $\sigma_{rupture} \geq 0,50$ ou <sup>(3)</sup> $\sigma_{rupture}$ incisée / $\sigma_{rupture} \geq 0,75$	X		X		X
9	Perméabilité à la vapeur d'eau	NF ISO 2528		enregistrement	X		X		X
<b>Résistances mécaniques du mastic de collage</b>									
10	Résistance mécanique en traction à 23°C, à l'état initial et après conditionnement par traitement thermique à -20°C et 80°C	NF EN ISO 8339 et Guide ETAG 002	X	enregistrement de la contrainte de rupture ( $R_{U5}$ ) enregistrement du module à 12,5% ( $K_{12,5}$ ) $\sigma_{rupture} -20^\circ C / \sigma_{rupture} 23^\circ C \geq 0,75$ $\sigma_{rupture} +80^\circ C / \sigma_{rupture} 23^\circ C \geq 0,75$ $\sigma_{12,5} \geq 0,14 MPa$ $\sigma_{rupture} \geq 0,70 MPa$ <i>déformation rupture <math>\geq 25\%</math></i> <i>rupture cohésive à 100%</i>	X	X	X	X	X
11	Résistance mécanique en traction à 23°C après vieillissement eau+UV	Guide ETAG 002 (1008 heures d'UV immergé dans l'eau à 45°C)	X	$\sigma_{rupture}$ ISO 11431 / $\sigma_{rupture}$ état initial $\geq 0,75$ $0,50 \leq \sigma_{K12,5}$ ISO 11431 / $\sigma_{K12,5}$ état initial $\leq 1,10$ <i>rupture cohésive à 100%</i>	X		X		X
12	Contrainte de travail Controlée (CTC)	Guide ETAG 002	X	$\sigma_{des} = R_{U5} / 6$ en traction <sup>(4)</sup>	X		X		X
13	Contrainte de travail admissible déclarée (CT)	Référentiel	X	$CT \geq 1,2 \sigma_{des}$	X		X		X

(2) P : producteur C : conditionneur D : détenteur

(3) selon la fonction revendiquée par le demandeur dans son dossier d'admission

(4) contrainte de travail contrôlée (CTC) : valeur calculée suite aux essais d'admission

## ANNEXE E6 - PROGRAMME DES ESSAIS – DOMAINE VEC / VI-VEC

### ADMISSION DE TEINTE SUIVANT UNE PROCEDURE SIMPLIFIEE

#### PREAMBULE

Toute teinte est considérée comme un produit à part entière et doit faire l'objet d'une admission complète.

#### DEROGATION

Dans le cas où une nouvelle teinte est fabriquée à partir d'un coloris de base déjà certifié (blanc, gris ou noir), soit par soustraction de matières colorantes initialement présentes, soit par addition de nouvelles matières colorantes, une procédure d'admission simplifiée est autorisée en conformité avec la procédure suivante :

1. constitution d'un dossier technique déclaratif, comprenant la description des modifications de formulation avec :

- la nature des matières colorées impliquées,
- les variations pondérales résultantes
- tout autre changement significatif du procédé de fabrication et du comportement du produit (rhéologie, ...)
- autres données techniques en possession du fabricant.

2. après examen du dossier technique par le Secrétariat et avis favorable du Laboratoire d'Essais, validation de la demande par le CAS dans les deux semaines suivantes, par vote électronique si nécessaire.

3. réalisation des essais suivants :

Essais d'identification			
N°1	ATG	NF EN ISO 11358	$RF_{réf} - [2+(0,1 \times RF_{réf})] \leq RF \leq RF_{réf} + [2+(0,1 \times RF_{réf})]$
N°2	Masse volumique	ISO 1183 (méth. A)	$0,96 \times MVA_{réf} \leq MVA \leq MVA_{réf} \times 1,04$
N°3	Dureté Shore	NF EN ISO 868	DShA $\pm 5$
N°4	Couleur	ISO 7724	Enregistrement
Essais de caractérisation			
N°5	Variation de volume	NF EN ISO 10563	Vd $\leq 10\%$
N°6	Module élastique	NF EN ISO 527-3	enregistrement du module d'élasticité ( $E_{ref}$ )
N°7	Résistance à la déchirure à 23°C	Guide ETAG 002	$\sigma_{rupture\ incisé} / \sigma_{rupture} \geq 0,50$ ou <sup>(1)</sup> $\sigma_{rupture\ incisé} / \sigma_{rupture} \geq 0,75$
Résistances mécaniques (supports verre/verre ou verre/aluminium anodisé) <sup>(2)</sup>			
N°8	Résistance mécanique en traction à 23°C, à l'état initial	NF EN ISO 8339 et Guide ETAG 002	enregistrement de la contrainte de rupture ( $R_{U5}$ ) enregistrement du module à 12,5% ( $K_{12,5}$ ) $\sigma_{12,5\%} \geq 0,14\text{ MPa}$ $\sigma_{rupture} \geq 0,70\text{ MPa}$ déformation rupture $\geq 50\%$ pour le VEC / $\geq 25\%$ pour le VI-VEC rupture cohésive à 100%
N°9	Résistance mécanique en traction à 23°C après vieillissement eau+UV	NF EN ISO 11431-1991 (1008 heures d'UV immergé dans l'eau à 45°C) et Guide ETAG 002	$\sigma_{rupture\ ISO\ 11431} / \sigma_{rupture\ état\ initial} \geq 0,75$ $0,50 \leq \sigma_{K12,5\ ISO\ 11431} / \sigma_{K12,5\ état\ initial} \leq 1,10$ rupture cohésive à 100%
N°10	Contrainte de travail Contrôlée (CTC)	Guide ETAG 002	$\sigma_{des} = R_{U5} / 6$ en traction <sup>(3)</sup>
N° 11	Contrainte de travail admissible déclarée (CT)	Référentiel	CT $\geq 1,2 \sigma_{des}$

<sup>(1)</sup> selon la fonction revendiquée par le demandeur dans son dossier d'admission

<sup>(2)</sup> type de support défini par le demandeur dans son dossier d'admission

<sup>(3)</sup> contrainte de travail contrôlée (CTC) : valeur calculée suite aux essais d'admission

**Cas particuliers :**

Toute nouvelle teinte correspondant à un dégradé de coloris de deux teintes déjà certifiées, en respectant les conditions de la dérogation (par exemple : coloris « gris » pour des coloris « noir » et « blanc » certifiées) et en limitant aux seuls essais d'identification 1 / 2 et 4 (par exemple : admission d'un coloris « gris » à partir des coloris « noir » et « blanc » déjà certifiés).

**4. les résultats sont examinés en CAS et entérinés par la CGQ.**

Si la nouvelle teinte répond à l'ensemble des critères d'admission ci-dessus, ce coloris sera enregistré dans la base de données SNJF VEC. Lors des audits sur site de production, le contenu du dossier technique sera vérifié.

## 24 – MEMBRANE D'ETANCHEITE

### 24.1. CONTROLES COMPLEMENTAIRES SEMESTRIELS

TYPE DE SYSTEME	METHODE D'ESSAI
POUR LES 3 CLASSES : A B C	Résistance au cisaillement membrane/membrane NF EN 12317-2 ou Résistance au pelage à 90° membrane/membrane NF EN 12316-2 en alternance (1)
	Résistance en cisaillement membrane/pièce d'angle ( si matière différente) NF EN 12317-2
	Résistance au cisaillement membrane/support (alu ou mortier) NF EN 12317-2 ou Résistance au pelage à 90° NF EN 12316-2 membrane/support (alu ou mortier) en alternance (1)

(1) au moins 1 résultat d'essai en cisaillement membrane/membrane et membrane sur support (alu ou mortier) entre chaque audit, l'essai de pelage à 90° n'étant pas réalisé lors des évaluations (en admission, en suivi, en renouvellement ou en inopiné/orienté) par le laboratoire d'essai (responsable des contrôles externes).

Note: les spécifications pour ces essais seront celles du référentiel technique d'évaluation.

### 24.2. CONDITIONS PARTICULIERES D'ESSAIS

Tous les essais en vue de la certification d'un produit doivent être réalisés sur un seul et même lot représentatif.

#### 24.2.1. PREPARATION DES SUPPORTS

➤ **Aluminium anodisé :**

Les supports sont trempés dans de l'acétone, puis posés sur champs, sur un égouttoir (éviter de les poser sur du papier absorbant car on risque d'initier une amorce de déchirure adhésive à l'endroit même où la tranche a été en contact avec le papier). Laisser évaporer pendant 10 min sans les essuyer.

#### 24.2.2. SUPPORT PARTICULIER

➤ **Mortier :**

Le mortier type M1 sera utilisé dans le cas des membranes auto-adhésivées. Ce support sera préparé par soufflage à l'air comprimé et utilisé à sec.

Le mortier type M2 sera utilisée dans le cas des autres membranes (membranes collées, ...). Ce support sera préparé par brossage à la brosse métallique, soufflage à l'air comprimé et utilisé à sec.

#### 24.2.2. CAS PARTICULIER

Certaines membranes ne peuvent pas être analysées en ATG en raison de la présence d'élément inflammable. Une analyse préalable de taux de cendres sera réalisée à l'admission pour vérifier la faisabilité de l'essai. En cas d'impossibilité à réaliser l'analyse par ATG, celle-ci sera remplacée par une analyse par infrarouge (3 mesures à l'admission - 1 mesure en suivi, en renouvellement et en contrôle inopiné).

## 24.3. PROGRAMME DES ESSAIS

- ANNEXE E7

ANNEXE E7 - Programme des essais – Domaine membrane d'étanchéité

### ADMISSION

**Domaine :** Membrane d'étanchéité  
**Type produit :** Bitume – EPDM- autre (à préciser)  
**Supports de référence :** Aluminium anodisé et mortier selon ISO 13640

Essai	Référentiel	Option	Spécifications	Statut du demandeur <sup>(4)</sup>						
				P1/ P2	T	D	P1/ P2 + T	T + D	P1/ P2 + T + D	
<b>Essais d'identification</b>										
<b>Essai d'identification de la membrane</b>										
0	Taux de cendres	Méthode spécifique	Absence de projection à haute température	X/X	X		X/X	X	X/ X	
1	ATG	NF EN ISO 11358-1 et ISO 247-2	Enregistrement du résidu fixe RF <sub>réf</sub> (%)	X/X	X		X/X	X	X/ X	
1 bis	Spectroscopie infrarouge (IR), si ATG non réalisable	Méthode spécifique	Enregistrement des pics de référence (cm <sup>-1</sup> )	X/X	X		X/X	X	X/ X	
<b>Essai d'identification colle et complément d'étanchéité</b>										
2	ATG	NF EN ISO 11358-1 et ISO 247-2	Enregistrement du résidu fixe RF <sub>réf</sub> (%)	X/X	X		X/X	X	X/ X	
<b>Essai d'identification bande autocollante (adhésivage) pour collage de la membrane</b>										
3	ATG	NF EN ISO 11358-1 et ISO 247-2	Enregistrement du résidu fixe RF <sub>réf</sub> (%)	X/X	X		X/X	X	X/ X	
<b>Essai d'identification Pièce d'angle</b>										
4	ATG	NF EN ISO 11358-1 et ISO 247-2	X	Enregistrement du résidu fixe RF <sub>réf</sub> (%)	X/X	X		X/X	X	X/X
<b>Essais d'aptitude à l'emploi et caractérisation des composants</b>										
<b>Essais sur la membrane</b>										
5a	Résistance à la pénétration de l'eau à l'état initial (toutes les classes)	NF EN 1928 méthode A et NF EN 13859-2		Pas de pénétration d'eau W1 selon NF EN 13859-2	X/-			X/-	X/-	
5b	Résistance à la pénétration de l'eau après VA (uniquement pour les membranes Classe A)	NF EN 1928 méthode A + RP et NF EN 13859-2		Pas de pénétration d'eau W1 selon NF EN 13859-2	X/-			X/-	X/-	
6a	Souplesse à basse température (-30°C) (uniquement pour les bitumineuses)	NF EN ISO 1109		Conforme à la norme	X/-			X/-	X/-	
6b	Souplesse à basse température ( -30°C) (uniquement pour les membranes Classe A)	NF EN ISO 1109 ou NF EN 495-5		Conforme à la norme	X/-			X/-	X/-	

7	Essai de résistance à la déchirure au clou transversal et longitudinal	NF EN 13859-2 Annexe B		Force maxi $\geq 50$ N	X/-		X/-		X/-
8	Résistance à la traction et allongement à la rupture, transversal et longitudinal à l'état initial	NF EN 12311-1 (bitume) ou NF EN 12311-2 (plastiques ou élastomères)		$F_{max} \geq 100$ N / 50mm	X/-		X/-		X/-
9	Résistance à la traction et allongement à la rupture, transversal et longitudinal après VA	NF EN 12311-1 (bitume) ou NF EN 12311-2 (plastiques ou élastomères)		$F_{max} \geq 70$ N / 50mm <b>ET</b> $F_{max\text{après VA}} \geq 0,7 \times F_{max\text{initial}}$	X/-		X/-		X/-
10A	VA à température élevée 5000 h à 50°C (classe A)	NF EN ISO 4892-3 (Méthode 4A)							
10B	VA à température élevée 672 h à 50°C (classe B)	NF EN ISO 4892-3 (Méthode 4A)							
10C	VA à température élevée 336 h à 50°C (classe C)	NF EN ISO 4892-3 (Méthode 4A)							
<b>Essais d'aptitude à la fonction du système</b>									
<b>Systèmes collés</b>									
11	Résistance cisaillement (sur support mortier et alu anodisé) à l'état initial 5 éprouvettes stockées 4h à +23°C	NF EN 12317-1 (bitume) ou NF EN 12317-2 (plastiques ou élastomères)		$F_{max} \geq 100$ N / 50mm	X/X	(X)*	X/X	(X)*	X/ X
12	Résistance cisaillement (sur support mortier et alu anodisé) 5 éprouvettes stockées 4h à -20°C**	NF EN 12317-1 (bitume) ou NF EN 12317-2 (plastiques ou élastomères)		$F_{max} \geq 100$ N / 50mm <b>OU</b> [ $F_{max} \geq 70$ N / 50mm ET $F_{max\text{après VA}} \geq 0,7 \times F_{max\text{initial}}$ ]	X/X	(X)*	X/X	(X)*	X/ X
13	Résistance cisaillement (sur support mortier et alu anodisé) 5 éprouvettes stockées 4h à +80°C**	NF EN 12317-1 (bitume) ou NF EN 12317-2 (plastiques ou élastomères)		$F_{max} \geq 100$ N / 50mm <b>OU</b> [ $F_{max} \geq 70$ N / 50mm ET $F_{max\text{après VA}} \geq 0,7 \times F_{max\text{initial}}$ ]	X/X	(X)*	X/X	(X)*	X/ X

14	Résistance cisaillement (sur support mortier et alu anodisé) 5 éprouvettes stockées 4h en immersion totale à température ambiante**	NF EN 12317-1 (bitume) ou NF EN 12317-2 (plastiques ou élastomères)		F <sub>max</sub> ≥ 100 N / 50mm <b>OU</b> [ F <sub>max</sub> ≥ 70 N / 50mm ET F <sub>max</sub> après VA ≥ 0,7 x F <sub>max</sub> initial ]	X/X	(X)*	X/X	(X)*	X/X
<b>*Remise en conditionnement 15 minutes aux conditions ambiantes de laboratoire avant essai</b>									
15	Résistance cisaillement au (membrane sur membrane) à l'état initial 5 éprouvettes stockées 4h à +23°C	NF EN 12317-1 (bitume) ou NF EN 12317-2 (plastiques ou élastomères)		F <sub>max</sub> ≥ 100 N / 50mm	X/X	(X)*	X/X	(X)*	X/X
16	Résistance cisaillement au (membrane sur pièce d'angle) à l'état initial 5 éprouvettes stockées 4h à +23°C	NF EN 12317-1 (bitume) ou NF EN 12317-2 (plastiques ou élastomères)	X	F <sub>max</sub> ≥ 100 N / 50mm	X/X	(X)*	X/X	(X)*	X/X
<b>Systemes tenus mecaniquement</b>									
17	Essai de traction 5 éprouvettes à 45°	NF EN 12311-2		F <sub>max</sub> ≥ 100 N / 50mm	X/X	(X)*	X/X	(X)*	X/X

\*Si les essais ne sont pas disponibles chez le producteur.

\*\* Remise en conditionnement 15 minutes en conditions ambiantes de laboratoire avant essai

(1) P1 ou P2 : Producteur T : Transformateur D : Détenteur

**Producteur P1** : Industriel disposant sur un site identifié d'outil de production, fabriquant tous les composants du système et titulaire d'une licence de production.

**Producteur P2** : Industriel disposant sur un site identifié d'outil de production, fabriquant au moins la membrane et pouvant assembler les composants d'un nouveau système et titulaire d'une licence de production.

**Transformateur T** : Industriel disposant sur un site identifié d'un matériel adapté, titulaire d'un certificat de transformation, capable de découpe de la membrane, de dépose d'un film adhésif ou d'une bande de positionnement ou de conditionnement sans modification des produits de base (primaire-colle ou complément d'étanchéité) et qui utilise les composants d'un système déjà évalués entre eux.

**Détenteur** : Entreprise à caractère commercial titulaire de la marque "Label SNJF" diffusant sur le marché un système marqué sous des appellations (pour chacun des composants du système) lui appartenant.

**ANNEXE E7- PROGRAMME DES ESSAIS-DOMAINES MEMBRANE D'ÉTANCHEITÉ**

SUIVI – fréquence : tous les 3 ans

Domaine : Membrane d'étanchéité  
 Type produit : Bitume – EPDM – autre (à préciser)  
 Supports de référence : Aluminium anodisé et mortier selon ISO 13640

Essai	Référentiel	Option	Spécifications	Statut du demandeur <sup>(1)</sup>						
				P 1/ P 2	T	D	P1/ P2 + T	T + D	P1/ P2 + T + D	
<b>Essais d'identification</b>										
<b>Essai d'identification de la membrane</b>										
1	ATG	NF EN ISO 11358-1 et ISO 247-2		$RF_{réf} - [2+(0,1xRF_{réf})] \leq RF \leq RF_{réf} + [2+(0,1xRF_{réf})]$	X/ X	X		X/X	X	X/ X
1 bis	Spectroscopie infrarouge (IR), si ATG non réalisable	Méthode spécifique		Présence des pics principaux identifiés à l'admission	X/ X	X		X/X	X	X/ X
<b>Essai d'identification colle et complément d'étanchéité</b>										
2	ATG	NF EN ISO 11358-1 et ISO 247-2		$RF_{réf} - [2+(0,1xRF_{réf})] \leq RF \leq RF_{réf} + [2+(0,1xRF_{réf})]$	X/ X	X		X/X	X	X/ X
<b>Essai d'identification bande autocollante (adhésivage) pour collage de la membrane</b>										
3	ATG	NF EN ISO 11358-1 et ISO 247-2		$RF_{réf} - [2+(0,1xRF_{réf})] \leq RF \leq RF_{réf} + [2+(0,1xRF_{réf})]$	X/ X	X		X/X	X	X/ X
<b>Essai d'identification Pièce d'angle</b>										
4	ATG	NF EN ISO 11358-1 et ISO 247-2	X	$RF_{réf} - [2+(0,1xRF_{réf})] \leq RF \leq RF_{réf} + [2+(0,1xRF_{réf})]$	X/ X	X		X/X	X	X/X
<b>Essais d'aptitude à la fonction du système</b>										
5	Résistance au cisaillement (sur support mortier et alu anodisé) à l'état initial 5 éprouvettes stockées 4h à +23°C	NF EN 12317-1 (bitume) ou NF EN 12317-2 (plastiques ou élastomères)		$F_{max} \geq 100 \text{ N} / 50\text{mm}$	X/ X	(X)*		X/X	(X)*	X/ X

<sup>(1)</sup> P1 ou P2 : Producteur T : Transformateur D : Détenteur

**Producteur P1** : Industriel disposant sur un site identifié d'outil de production, fabricant tous les composants du système et titulaire d'une licence de production.

**Producteur P2** : Industriel disposant sur un site identifié d'outil de production, fabriquant au moins la membrane et pouvant assembler les composants d'un nouveau système et titulaire d'une licence de production.

**Transformateur T** : Industriel disposant sur un site identifié d'un matériel adapté, titulaire d'un certificat de transformation, capable de découpe de la membrane, de dépose d'un film adhésif ou d'une bande de positionnement ou de conditionnement sans modification des produits de base (primaire-colle ou complément d'étanchéité) et qui utilise les composants d'un système déjà évalués entre eux.

**Détenteur** : Entreprise à caractère commercial titulaire de la marque "Label SNJF" diffusant sur le marché un système marqué sous des appellations (pour chacun des composants du système) lui appartenant.

\*Si les essais ne sont pas disponibles chez le producteur

**ANNEXE E7- PROGRAMME DES ESSAIS-DOMAINES MEMBRANE D'ÉTANCHEITÉ**

**RENOUVELLEMENT**

**Fréquence : tous les 6 ans**  
**Membrane d'étanchéité**  
**Bitume – EPDM – autre (à préciser)**  
**Aluminium anodisé et mortier selon ISO 13640**

**Domaine :**  
**Type produit :**  
**Supports de référence :**

					Statut du demandeur <sup>(1)</sup>					
Essai	Référentiel	Option	Spécifications	P1/P2	T	D	P1/P2 + T	T + D	P1/P2 + T + D	
<b>Essais d'identification</b>										
<b>Essai d'identification de la membrane</b>										
1	ATG	NF EN ISO 11358-1 et ISO 247-2		$RF_{réf} - [2+(0,1xRF_{réf})] \leq RF \leq RF_{réf} + [2+(0,1xRF_{réf})]$	X/X	X		X/X	X	X/X
1 bis	Spectroscopie infrarouge (IR), si ATG non réalisable	Méthode spécifique		Présence des pics principaux identifiés à l'admission	X/X	X		X/X	X	X/X
<b>Essai d'identification colle et complément d'étanchéité</b>										
2	ATG	NF EN ISO 11358-1 et ISO 247-2		$RF_{réf} - [2+(0,1xRF_{réf})] \leq RF \leq RF_{réf} + [2+(0,1xRF_{réf})]$	X/X	X		X/X	X	X/X
<b>Essai d'identification bande autocollante (adhésivage) pour collage de la membrane</b>										
3	ATG	NF EN ISO 11358-1 et ISO 247-2		$RF_{réf} - [2+(0,1xRF_{réf})] \leq RF \leq RF_{réf} + [2+(0,1xRF_{réf})]$	X/X	X		X/X	X	X/X
<b>Essai d'identification Pièce d'angle</b>										
4	ATG	NF EN ISO 11358-1 et ISO 247-2	X	$RF_{réf} - [2+(0,1xRF_{réf})] \leq RF \leq RF_{réf} + [2+(0,1xRF_{réf})]$	X/X	X		X/X	X	X/X
<b>Essais d'aptitude à l'emploi et caractérisation des composants</b>										
<b>Essais sur la membrane</b>										
5	Essai de résistance à la déchirure au clou transversal et longitudinal	NF EN 13859-2 Annexe B		$F_{max} \geq 50 \text{ N}$	X/X	(X)*		X/X	(X)*	X/X
<b>Essais d'aptitude à la fonction du système</b>										
6	Résistance au cisaillement (sur support mortier et alu anodisé) à l'état initial 5 éprouvettes stockées 4h à +23°C	NF EN 12317-1 (bitume) ou NF EN 12317-2 (plastiques ou élastomères)		$F_{max} \geq 100 \text{ N} / 50\text{mm}$	X/X	(X)*		X/X	(X)*	X/X

(1) P1 ou P2 : Producteur T: Transformateur D: Détenteur

**Producteur P1 :** Industriel disposant sur un site identifié d'outil de production, fabricant tous les composants du système et titulaire d'une licence de production.

**Producteur P2 :** Industriel disposant sur un site identifié d'outil de production, fabriquant au moins la membrane et pouvant assembler les composants d'un nouveau système et titulaire d'une licence de production.

**Transformateur T :** Industriel disposant sur un site identifié d'un matériel adapté, titulaire d'un certificat de transformation, capable de découpe de la membrane, de dépose d'un film adhésif ou d'une bande de positionnement ou de conditionnement sans modification des produits de base (primaire-colle ou complément d'étanchéité) et qui utilise les composants d'un système déjà évalués entre eux.

**Détenteur** : Entreprise à caractère commercial titulaire de la marque "Label SNJF" diffusant sur le marché un système marqué sous des appellations (pour chacun des composants du système) lui appartenant.

\* si les essais ne sont pas disponibles chez le producteur

---

**ANNEXE E7 - PROGRAMME DES ESSAIS-DOMAINE MEMBRANE D'ETANCHEITE**

**CONTROLES INOPINES ou ORIENTES**

FREQUENCE : TOUS LES ANS – 1/3 DOSSIERS DU DOMAINE

Domaine : Membrane d'étanchéité  
 Type produit : Bitume – EPDM – autre (à préciser)  
 Supports de référence : Aluminium anodisé et mortier selon ISO 13640

Essai	Référentiel	Option	Spécifications	Statut du demandeur <sup>(1)</sup>						
				P1/ P2	T	D	P1/ P2 + T	T + D	P1/ P2 + T + D	
<b>Essais d'identification</b>										
<b>Essai d'identification de la membrane</b>										
1	ATG	NF EN ISO 11358-1 et ISO 247-2		$RF_{réf} - [2+(0,1xRF_{réf})] \leq RF \leq RF_{réf} + [2+(0,1xRF_{réf})]$	X/ X	X	X	X/X	X	X/ X
1 bis	Spectroscopie infrarouge (IR), si ATG non réalisable	Méthode spécifique		Présence des pics principaux identifiés à l'admission	X/ X	X		X/X	X	X/ X
<b>Essai d'identification colle et complément d'étanchéité</b>										
2	ATG	NF EN ISO 11358-1 et ISO 247-2		$RF_{réf} - [2+(0,1xRF_{réf})] \leq RF \leq RF_{réf} + [2+(0,1xRF_{réf})]$	X/ X	X	X	X/X	X	X/ X
<b>Essai d'identification bande autocollante (adhésivage) pour collage de la membrane</b>										
3	ATG	NF EN ISO 11358-1 et ISO 247-2		$RF_{réf} - [2+(0,1xRF_{réf})] \leq RF \leq RF_{réf} + [2+(0,1xRF_{réf})]$	X/ X	X	X	X/X	X	X/ X
<b>Essai d'identification Pièce d'angle</b>										
4	ATG	NF EN ISO 11358-1 et ISO 247-2	X	$RF_{réf} - [2+(0,1xRF_{réf})] \leq RF \leq RF_{réf} + [2+(0,1xRF_{réf})]$	X/ X	X	X	X/X	X	X/X
<b>Essais d'aptitude à la fonction du système</b>										
5	Résistance au cisaillement(sur support mortier et alu anodisé) à l'état initial 5 éprouvettes stockées 4h à +23°C	NF EN 12317-1 (bitume) ou NF EN 12317-2 (plastiques ou élastomères)		$F_{max} \geq 100 \text{ N} / 50\text{mm}$	X/ X	X	X	X/X	X	X/ X

(1) P1 ou P2 : Producteur T : Transformateur D : Détenteur

**Producteur P1** : Industriel disposant sur un site identifié d'outil de production, fabricant tous les composants du système et titulaire d'une licence de production.

**Producteur P2** : Industriel disposant sur un site identifié d'outil de production, fabriquant au moins la membrane et pouvant assembler les composants d'un nouveau système et titulaire d'une licence de production.

**Transformateur T** : Industriel disposant sur un site identifié d'un matériel adapté, titulaire d'un certificat de transformation, capable de découpe de la membrane, de dépose d'un film adhésif ou d'une bande de positionnement ou de conditionnement sans modification des produits de base (primaire-colle ou complément d'étanchéité) et qui utilise les composants d'un système déjà évalués entre eux.

**Détenteur** : Entreprise à caractère commercial titulaire de la marque "Label SNJF" diffusant sur le marché un système marqué sous des appellations (pour chacun des composants du système) lui appartenant.

## 25 – MOUSSE IMPREGNEE

### 25.1. CONTROLES COMPLEMENTAIRES SEMESTRIELS

TYPE DE PRODUIT	METHODE D'ESSAI
Mousse Imprégnée pose en applique	NF P 85-570 et A1 § 5.2.3
	NF P 85-570 et A1 § 5.3.2
	NF P 85-570 et A1 § 5.3.3
Mousse Imprégnée pose en tunnel	NF P85-570 et A1 § 5.2.3
	NF P85-570 et A1 § 5.3.3 RP MI Annexe E

### 25.2. CONDITIONS PARTICULIERES D'ESSAIS

Tous les essais en vue de la certification d'un produit doivent être réalisés sur un seul et même lot représentatif.

### 25.3. PROGRAMME DES ESSAIS

- ANNEXE E8

## ANNEXE E8 - PROGRAMME DES ESSAIS – DOMAINE MOUSSE IMPREGNEE

### ADMISSION

Domaine :

Mousse imprégnée

Classe du produit :

Classe 1-Classe 1t-Classe 1R-Classe 1Rt-Classe 2

Essai	Référentiel	Spécifications	Statut du demandeur <sup>(1)</sup>					
			T	D	P + T	T + D	P + T + D	
<b>Essais d'identification</b>								
<b>Essai d'identification de la résine d'imprégnation</b>								
1	ATG	NF EN ISO 11358-1				X	X	X
<b>Essai d'identification de la mousse imprégnée</b>								
2	Spectroscopie infrarouge (IR)	Méthode spécifique				X	X	X
<b>Essai d'identification de la mousse imprégnée</b>								
3	Résistance à la compression	NF P 85-570 et A1 § 5.2.3				X	X	X
<b>Essais d'aptitude à la fonction de la mousse imprégnée</b>								
4	Essai de décompression (pour toutes les classes) Ed	NF P 85-570 et A1 § 5.3.1				X	X	X
5	Résistance aux changements de températures et à l'action de l'humidité par décompression (pour toutes les classes) Em	NF P 85-570 et A1 § 5.3.3				X	X	X
6	Résistance au rayonnement UV et à la chaleur par décompression (pour toutes les classes sauf la classe 2) Ev	NF P 85-570 et A1 § 5.3.4				X	X	X
7	Mesure de la contrainte de relaxation ( $\sigma$ ) en plage mini et maxi d'utilisation (Pour les classes : 1-1R et 2)	NF P 85-570 et A1 § 5.3.2				X	X	X
8	Mesure de la contrainte de relaxation ( $\sigma$ ) en plage mini et maxi d'utilisation pour pose en tunnel (Pour les classes : 1t et 1Rt)	RP Annexe E				X	X	X

9a	Perméabilité à l'air et étanchéité à la pluie battante – Test linéaire (pour toutes les classes)	NF P 85-570 et A1 § 5.3.5.2.4		Classes 1R et 1Rt	Classes 1 et 1t	Classe 2	X	X	X
				"- air : ≤ 0,3 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 600 Pa"	"- air : ≤ 0,6 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 600 Pa"	"- air : ≤ 0,6 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 300 Pa"			
9b	Perméabilité à l'air et étanchéité à la pluie battante – Test pose applique (pour les classes 1-1R et 2)	NF P 85-570 et A1 § 5.3.5.2.6		Classe 1R	Classe 1	Classe 2	X	X	X
				"- air : ≤ 0,3 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 600 Pa"	"- air : ≤ 0,6 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 600 Pa"	"- air : ≤ 0,6 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 300 Pa"			
9c	Perméabilité à l'air et étanchéité à la pluie battante – Test pose en tunnel (pour les classes 1t-1Rt)	NF P 85-570 et A1 § 5.3.5.2.5		Classe 1Rt	Classe 1t		X	X	X
				"- air : ≤ 0,3 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 600 Pa"  Valide aussi la classe 1R	"- air : ≤ 0,6 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 600 Pa"  Valide aussi la classe 1				

(1) P : Producteur T : Transformateur D : Détenteur

**Producteur P** : Industriel disposant sur un site identifié d'outil de production, fabriquant un produit de base, et titulaire d'une licence de production.

**Transformateur T** : Industriel disposant sur un site identifié d'un matériel adapté, titulaire d'un certificat de transformation, capable de découpe, de dépose d'un film adhésif ou de conditionnement sans modification du produit de base.

**Détenteur** : Entreprise à caractère commercial titulaire de la marque "Label SNJF" diffusant sur le marché soit directement, soit par l'intermédiaire de revendeur/distributeur un produit marque sous une appellation commerciale lui appartenant.

**ANNEXE E8 - PROGRAMME DES ESSAIS-DOMAINES MOUSSE IMPREGNEE**

**RENOUVELLEMENT ANNUEL – FREQUENCE : TOUS LES ANS**

**Domaine :** Mousse imprégnée  
**Classe du produit :** Classe 1-Classe 1t-Classe 1R-Classe 1Rt-Classe 2

Essai	Référentiel	Spécifications	Statut du demandeur <sup>(1)</sup>						
			T	D	P + T	T + D	P + T + D		
<b>Essais d'identification</b>									
<b>Essai d'identification de la résine d'imprégnation</b>									
1	ATG	NF EN ISO 11358-1				X	X	X	
<b>Essai d'identification de la mousse imprégnée</b>									
2	Spectroscopie infrarouge (IR)	Méthode spécifique		Présence des pics principaux identifiés à l'admission	X		X	X	X
<b>Essai d'identification de la mousse imprégnée</b>									
3	Résistance à la compression	NF P 85-570 et A1 § 5.2.3		enregistrement	X		X	X	X
<b>Essais d'aptitude à la fonction</b>									
4	Perméabilité à l'air et étanchéité à la pluie battante – Test linéaire (pour toutes les classes)	NF P 85-570 et A1 § 5.3.5.2.4		Classes 1R et 1Rt	Classes 1 et 1t	Classe 2	X	X	X
				"- air : ≤ 0,3 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 600 Pa"	"- air : ≤ 0,6 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 600 Pa"	"- air : ≤ 0,6 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 300 Pa"			

<sup>(1)</sup> P : Producteur T : Transformateur D : Détenteur

**Producteur P :** Industriel disposant sur un site identifié d'outil de production, fabricant un produit de base, et titulaire d'une licence de production.

**Transformateur T :** Industriel disposant sur un site identifié d'un matériel adapté, titulaire d'un certificat de transformation, capable de découpe, de dépose d'un film adhésif ou de conditionnement sans modification du produit de base.

**Détenteur :** Entreprise à caractère commercial titulaire de la marque "Label SNJF" diffusant sur le marché soit directement, soit par l'intermédiaire de revendeur/distributeur un produit marque sous une appellation commerciale lui appartenant.

**ANNEXE E8 - PROGRAMME DES ESSAIS-DOMAINES MOUSSE IMPREGNEE**

**RENOUVELLEMENT QUINQUENNAL – FREQUENCE : TOUS LES 5 ANS**

Domaine : Mousse imprégnée  
 Classe du produit : Classe 1-Classe 1t-Classe 1R-Classe 1Rt-Classe 2

Essai	Référentiel	Spécifications	Statut du demandeur <sup>(1)</sup>					
			T	D	P + T	T + D	P + T + D	
<b>Essais d'identification</b>								
<b>Essai d'identification de la résine d'imprégnation</b>								
1	ATG	NF EN ISO 11358-1				X	X	X
<b>Essai d'identification de la mousse imprégnée</b>								
2	Spectroscopie infrarouge (IR)	Méthode spécifique		Présence des pics principaux identifiés à l'admission		X	X	X
<b>Essai d'identification de la mousse imprégnée</b>								
3	Résistance à la compression	NF P 85-570 et A1 § 5.2.3		enregistrement		X	X	X
<b>Essais d'aptitude à la fonction</b>								
								X
4	Essai de décompression (pour toutes les classes) Ed	NF P 85-570 et A1 § 5.3.1		> épaisseur maxi de la plage utilisation		X	X	X
5	Résistance aux changements de températures et à l'action de l'humidité par décompression (pour toutes les classes) Em	NF P 85-570 et A1 § 5.3.3		> épaisseur maxi de la plage d'utilisation		X	X	X
6	Résistance au rayonnement UV et à la chaleur par décompression (pour toutes les classes sauf la classe 2) Ev	NF P 85-570 et A1 § 5.3.4		> épaisseur maxi de la plage utilisation		X	X	X
7	Mesure de la contrainte de relaxation ( $\sigma$ ) en plage mini et maxi d'utilisation (Pour les classes : 1-1R et 2)	NF P 85-570 et A1 § 5.3.2		Enregistrement		X	X	X

8	Mesure de la contrainte de relaxation ( $\sigma$ ) en plage mini et maxi d'utilisation pour pose en tunnel (Pour les classes : 1t et 1Rt)	RP Annexe E		Enregistrement			X		X			X
9a	Perméabilité à l'air et étanchéité à la pluie battante – Test linéaire (pour toutes les classes)	NF P 85-570 et A1 § 5.3.5.2.4		Classes 1R et 1Rt	Classes 1 et 1t	Classe 2	X		X			X
				"- air : $\leq 0,3$ m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : $\geq 600$ Pa"	"- air : $\leq 0,6$ m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : $\geq 600$ Pa"	"- air : $\leq 0,6$ m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : $\geq 300$ Pa"						
9b	Perméabilité à l'air et étanchéité à la pluie battante – Test pose applique (pour les classes 1-1R et 2)	NF P 85-570 et A1 § 5.3.5.2.6		Classe 1R	Classe 1	Classe 2	X		X			X
				"- air : $\leq 0,3$ m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : $\geq 600$ Pa"	"- air : $\leq 0,6$ m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : $\geq 600$ Pa"	"- air : $\leq 0,6$ m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : $\geq 300$ Pa"						
9c	Perméabilité à l'air et étanchéité à la pluie battante – Test pose en tunnel (pour les classes 1t-1Rt)	NF P 85-570 et A1 § 5.3.5.2.5		Classe 1Rt	Classe 1t		X		X			X
				"- air : $\leq 0,3$ m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : $\geq 600$ Pa"  Valide aussi la classe 1R	"- air : $\leq 0,6$ m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : $\geq 600$ Pa"  Valide aussi la classe 1							

(4) P : Producteur T : Transformateur D : Détenteur

**Producteur P** : Industriel disposant sur un site identifié d'outil de production, fabricant un produit de base, et titulaire d'une licence de production.

**Transformateur T** : Industriel disposant sur un site identifié d'un matériel adapté, titulaire d'un certificat de transformation, capable de découpe, de dépose d'un film adhésif ou de conditionnement sans modification du produit de base.

**Détenteur** : Entreprise à caractère commercial titulaire de la marque "Label SNJF" diffusant sur le marché soit directement, soit par l'intermédiaire de revendeur/distributeur un produit marque sous une appellation commerciale lui appartenant.

**ANNEXE E8 - PROGRAMME DES ESSAIS-DOMAINES MOUSSE IMPREGNEE**

CONTROLES INOPINES ou ORIENTES – FREQUENCE : TOUS LES ANS, ECHANTILLON REPRESENTATIF NOMBRE DOSSIERS DU DOMAINE

Domaine : Mousse imprégnée  
 Classe du produit : Classe 1-Classé 1t-Classé 1R-Classé 1Rt-Classé 2

Essai	Référentiel	Spécifications	Statut du demandeur <sup>(1)</sup>														
			T	D	P + T	T + D	P + T + D										
<b>Essais d'identification</b>																	
<b>Essai d'identification de la résine d'imprégnation</b>																	
1	ATG	NF EN ISO 11358-1				X	X	X									
<b>Essai d'identification de la mousse imprégnée</b>																	
2	Spectroscopie infrarouge (IR)	Méthode spécifique		Présence des pics principaux identifiés à l'admission		X	X	X	X	X							
<b>Essai d'identification de la mousse imprégnée</b>																	
3	Résistance à la compression	NF P 85-570 et A1 § 5.2.3		enregistrement		X	X	X	X	X							
<b>Essais d'aptitude à la fonction</b>																	
4	Perméabilité à l'air et étanchéité à la pluie battante – Test linéaire (pour toutes les classes)	NF P 85-570 et A1 § 5.3.5.2.4	<table border="1"> <tr> <th>Classes 1R et 1Rt</th> <th>Classes 1 et 1t</th> <th>Classe 2</th> </tr> <tr> <td>"- air : ≤ 0,3 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 600 Pa"</td> <td>"- air : ≤ 0,6 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 600 Pa"</td> <td>"- air : ≤ 0,6 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 300 Pa"</td> </tr> </table>			Classes 1R et 1Rt	Classes 1 et 1t	Classe 2	"- air : ≤ 0,3 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 600 Pa"	"- air : ≤ 0,6 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 600 Pa"	"- air : ≤ 0,6 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 300 Pa"		X	X	X	X	X
			Classes 1R et 1Rt	Classes 1 et 1t	Classe 2												
"- air : ≤ 0,3 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 600 Pa"	"- air : ≤ 0,6 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 600 Pa"	"- air : ≤ 0,6 m3/h/ml de joint à 100 Pa - eau : ≥ 300 Pa"															

(1) P : Producteur T: Transformateur D : Détenteur

**Producteur P** : Industriel disposant sur un site identifié d'outil de production, fabriquant un produit de base, et titulaire d'une licence de production.

**Transformateur T** : Industriel disposant sur un site identifié d'un matériel adapté, titulaire d'un certificat de transformation, capable de découpe, de dépose d'un film adhésif ou de conditionnement sans modification du produit de base.

**Détenteur** : Entreprise à caractère commercial titulaire de la marque "Label SNJF" diffusant sur le marché soit directement, soit par l'intermédiaire de revendeur/distributeur un produit marque sous une appellation commerciale lui appartenant.

## III – ANNEXES

<b>A1 a A3</b>	<b>FORMULAIRES D'ADMISSION / RENOUELEMENT</b>
<b>ME</b>	<b>MEMBRANES D'ETANCHEITE</b>
<b>MI</b>	<b>MOUSSES IMPREGNEES</b>
<b>A4</b>	<b>PLANIFICATION DU TRAITEMENT DES DOSSIERS DE RENOUELEMENT</b>
<b>A5</b>	<b>LICENCE DE PRODUCTION</b>
<b>A6</b>	<b>CERTIFICAT DE CONDITIONNEMENT</b>
<b>A7</b>	<b>CERTIFICAT DE MARQUE « LABEL SNJF »</b>
<b>B</b>	<b>DOUBLE ECHANTILLONNAGE</b>
<b>C</b>	<b>DOCUMENTS NORMATIFS SELON INDICE DE CLASSEMENT AFNOR</b>
<b>D</b>	<b>MONOGRAMME</b>

## ANNEXE A1 A A3 – FORMULAIRES D'ADMISSION / RENOUELEMENT

ANNEXE A1.1

Mastics Façade – Vitrage - Sanitaire

	CERTIFICATION DE CONFORMITE SNJF – <input type="checkbox"/> ADMISSION / <input type="checkbox"/> RENOUELEMENT <input type="checkbox"/> « FACADE » <input type="checkbox"/> « VITRAGE » <input type="checkbox"/> « SANITAIRE » <input type="checkbox"/> PRODUIT <input type="checkbox"/> EXTENSION DE TEINTE <input type="checkbox"/> SUPPORT / PRIMAIRE	ANNEE 20XX  (cocher les cases concernées)
---	---	---

### FICHE DE RENSEIGNEMENTS (à compléter)

<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="background-color: #cccccc;">IDENTIFICATION DU DEMANDEUR :</th> </tr> <tr> <td>Société :</td> </tr> <tr> <td>Adresse :</td> </tr> <tr> <td>Responsable :</td> </tr> <tr> <td>E-mail :</td> </tr> <tr> <td>Téléphone :</td> </tr> <tr> <td>Télécopie :</td> </tr> </table>	IDENTIFICATION DU DEMANDEUR :	Société :	Adresse :	Responsable :	E-mail :	Téléphone :	Télécopie :	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="background-color: #ffff00;">ADRESSE DE FACTURATION : à compléter par le demandeur</th> </tr> <tr> <td style="background-color: #ffff00;">Société :</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #ffff00;">Adresse :</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #ffff00;">Responsable :</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #ffff00;">E-mail :</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #ffff00;">Téléphone :</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #ffff00;">Télécopie :</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #ffff00;">TVA Intra Communautaire :</td> </tr> </table>	ADRESSE DE FACTURATION : à compléter par le demandeur	Société :	Adresse :	Responsable :	E-mail :	Téléphone :	Télécopie :	TVA Intra Communautaire :
IDENTIFICATION DU DEMANDEUR :																
Société :																
Adresse :																
Responsable :																
E-mail :																
Téléphone :																
Télécopie :																
ADRESSE DE FACTURATION : à compléter par le demandeur																
Société :																
Adresse :																
Responsable :																
E-mail :																
Téléphone :																
Télécopie :																
TVA Intra Communautaire :																

VOS REFERENCES INTERNES DE COMMANDE :

CENTRE DE COUT :

Divers :

IDENTIFICATION DU PRODUIT :	
Dénomination	

### CAMPAGNE 20XX

FRAIS ADMINISTRATIFS	
TYPE DE DEMANDE	PRIX UNITAIRE H.T.
<b>ADMISSION INITIALE :</b>	
FRAIS D'INSTRUCTION + REDEVANCE ANNUELLE	xxxx euros + xxxx euros
<b>ADMISSION COMPLEMENTAIRE : (teinte, support)</b>	
FRAIS D'INSTRUCTION	xxxx euros
<b>RENOUELEMENT ANNUEL :</b>	
REDEVANCE ANNUELLE + FORFAIT CONTROLES INOPINES (HORS VEC / VI-VEC)	xxxx euros + xxxx euros
<b>RENOUELEMENT QUINQUENNAL :</b>	
FRAIS D'INSTRUCTION + REDEVANCE ANNUELLE	xxxx euros + xxxx euros
FRAIS TECHNIQUES	

*cf. : barème financier téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr)*

Le demandeur déclare avoir pris connaissance de l'ensemble des règles de l'Organisme Certificateur en vigueur, en particulier l'article 3.2 « Engagements du demandeur » et s'engage à déclarer toutes cessions de Licence et/ou/Certificats à ses clients pour l'établissement d'une Certification de Conformité SNJF.

Le signataire s'engage à respecter sans réserve toutes les conditions énoncées dans le Référentiel de l'Organisme Certificateur SFJF.

<table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">POUR LE DEMANDEUR :</td> <td>LE : .....</td> </tr> <tr> <td>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</td> <td>.....</td> </tr> <tr> <td>.....</td> <td>.....</td> </tr> </table>	POUR LE DEMANDEUR :	LE : .....	NOM, SIGNATURE ET QUALITE :	.....	.....	.....	CACHET DE L'ENTREPRISE
POUR LE DEMANDEUR :	LE : .....						
NOM, SIGNATURE ET QUALITE :	.....						
.....	.....						

*Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.*



	CERTIFICATION DE CONFORMITE SNJF – <input type="checkbox"/> ADMISSION / <input type="checkbox"/> RENOUELEMENT	ANNEE 20XX
	<input type="checkbox"/> « VEC » <input type="checkbox"/> « VEC + BOIS » <input type="checkbox"/> « VI-VEC »	(cocher les cases concernées)

### FICHE DE RENSEIGNEMENTS (à compléter)

<b>IDENTIFICATION DU DEMANDEUR :</b> Société :  Adresse :   Responsable : E-mail : Téléphone : Télécopie :	<b>ADRESSE DE FACTURATION : à compléter par le demandeur</b> Société :  Adresse :   Responsable : E-mail : Téléphone : Télécopie : TVA Intra Communautaire :
---	--

VOS REFERENCES INTERNES DE COMMANDE :

CENTRE DE COUT :

Divers :

<b>IDENTIFICATION DU PRODUIT :</b>	
Dénomination	

### CAMPAGNE 20XX

FRAIS ADMINISTRATIFS	
TYPE DE DEMANDE	PRIX UNITAIRE H.T.
<b>ADMISSION INITIALE :</b> FRAIS D'INSTRUCTION + REDEVANCE ANNUELLE	<b>xxxx euros</b> <b>+ xxxx euros</b>
<b>ADMISSION COMPLEMENTAIRE : (teinte, support)</b> FRAIS D'INSTRUCTION	<b>xxxx euros</b>
<b>RENOUELEMENT ANNUEL :</b> REDEVANCE ANNUELLE + FORFAIT CONTROLES INOPINES (HORS VEC / VI-VEC)	<b>xxxx euros</b> <b>+ xxxx euros</b>
<b>RENOUELEMENT QUINQUENNAL :</b> FRAIS D'INSTRUCTION + REDEVANCE ANNUELLE	<b>xxxx euros</b> <b>+ xxxx euros</b>
FRAIS TECHNIQUES	

*cf. : barème financier téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr)*

Le demandeur déclare avoir pris connaissance de l'ensemble des règles de l'Organisme Certificateur en vigueur, en particulier l'article 3.2 « Engagements du demandeur » et s'engage à déclarer toutes cessions de Licence et/ou/Certificats à ses clients pour l'établissement d'une Certification de Conformité SNJF.

Le signataire s'engage à respecter sans réserve toutes les conditions énoncées dans le Référentiel de l'Organisme Certificateur SFJF.

<b>POUR LE DEMANDEUR :</b> <b>LE :</b> .....  <b>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</b> ..... .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
---	-------------------------------

**Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.**



**ANNEXE A1.2 Mastics VEC / VI-VEC**

	<b>CERTIFICATION DE CONFORMITE SNJF</b> DEMANDE D'EXTENSION DE TEINTE SIMPLIFIEE <input type="checkbox"/> « VEC » <input type="checkbox"/> « VEC + BOIS » <input type="checkbox"/> « VI-VEC »	ANNEE 20XX DOSSIER TECHNIQUE 1/2 (cocher les cases concernées)
---	---	---

IDENTIFICATION DEMANDEUR	STATUT	RESERVE OC
SOCIETE :	PRODUCTEUR (LICENCE) <input type="checkbox"/>	N°
ADRESSE :		
RESPONSABLE :	CONDITIONNEUR (CERTIFICAT) <input type="checkbox"/>	N°
TELEPHONE : TELECOPIE :	DETENTEUR (MARQUE) <input type="checkbox"/>	N°
E-MAIL :		

IDENTIFICATION PRODUIT											
DENOMINATION : (40 CARACTERES MAXIMUM)											
FAMILLE :		MONO COMPOSANT <input type="checkbox"/>			BI COMPOSANT <input type="checkbox"/>			CODE PRODUIT :			
DUREE DE VIE EN MOIS		BASE :			CATALYSEUR :						
DUREE DE VIE EN MOIS APRES FABRICATION :											
Marque D'origine											

TEINTES				
DANS LE CAS D'UN MASTIC BI-COMPOSANT, INDIQUER :				
▪ TEINTE DE LA BASE :				
▪ TEINTE DU DURCISSEUR :				

LOCALISATION DU/DES SITES FABRICATION/DISTRIBUTION ET STOCKAGE	
FABRICATION/DISTRIBUTION ET STOCKAGE	STOCKAGE (SI DIFFERENT)
ADRESSE :	ADRESSE :
RESPONSABLE :	RESPONSABLE :
TELEPHONE :	TELEPHONE :
TELECOPIE :	TELECOPIE :
E-MAIL :	E-MAIL :
DATES DE FERMETURE :	DATES DE FERMETURE :

CARACTERISTIQUES DE LA TEINTE DEMANDEE	
DENOMINATION DE LA TEINTE : _____	
NATURE DES MATIERES COLORANTES AJOUTEES OU RETIREES : _____	
VARIATION PONDERALE DES MATIERES COLORANTES AJOUTEES OU RETIREES :	
- MATIERE N° 1 :	%
- MATIERE N° 2 :	%
- .....	%
AUTRE CHANGEMENT DE FORMULATION DU A LA COLORATION : OUI <input type="checkbox"/> NON <input type="checkbox"/>	
Si OUI, LEQUEL :	

Le demandeur déclare avoir pris connaissance de l'ensemble des règles de l'Organisme Certificateur en vigueur, en particulier l'article 3.2 « Engagements du demandeur » et s'engage à déclarer toutes cessions de Licence et/ou/Certificats à ses clients pour l'établissement d'une Certification de Conformité SNJF.

Les signataires s'engagent à respecter sans réserve toutes les conditions énoncées dans le Référentiel de l'Organisme Certificateur SFJF.

<b>POUR L'OC</b> LE : ..... NOM, SIGNATURE ET QUALITE :	<b>POUR LE DEMANDEUR :</b> LE : ..... NOM, SIGNATURE ET QUALITE : .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
---	--	-------------------------------

*Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.*



	<b>CERTIFICATION DE CONFORMITE SNJF</b> LETTRE D'ENGAGEMENT RECIPROQUE	ANNEE 20XX  PAGE 1/2
---	---	----------------------------

**DEMANDEUR DE CERTIFICATION DE CONFORMITE « SNJF »  
AUTORISATION DE CONDITIONNEMENT**

**LETTRE D'ENGAGEMENT DU  
« CONDITIONNEUR AU PRODUCTEUR »**

CE DOCUMENT DOIT ETRE RENSEIGNE QUE DANS LE CAS OU LE CONDITIONNEUR N'EST PAS PRODUCTEUR DU PRODUIT CONCERNE

Par la présente la Société :

Adresse :


demandeur d'un « Certificat de Conditionnement »

pour le produit dénommé :

--

déclare sous sa responsabilité s'approvisionner en « produit de base »

auprès de la Société :

Adresse :


fournisseur du produit dénommé :

--

<b>LE CONDITIONNEUR :</b>	<b>LE :</b> .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
<b>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</b>	.....	
.....	.....	

*Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.*

	<b>CERTIFICATION DE CONFORMITE SNJF</b> LETTRE D'ENGAGEMENT RECIPROQUE	ANNEE 20XX  PAGE 2/2
---	---	----------------------------

**DEMANDEUR DE CERTIFICATION DE CONFORMITE « SNJF »  
AUTORISATION DE CONDITIONNEMENT**

**LETTRE D'ENGAGEMENT DU  
« PRODUCTEUR AU CONDITIONNEUR »**

**CE DOCUMENT DOIT ETRE RENSEIGNE QUE DANS LE CAS OU LE PRODUCTEUR N'EST PAS CONDITIONNEUR DU PRODUIT CONCERNE**

Par la présente la Société :

Adresse :


fournisseur du produit dénommé :

--

Déclare sous sa responsabilité fournir ce dernier à son client :

la Société :

Adresse :


demandeur de la Certification de Conformité SNJF  
pour le produit « conditionné »  
sous la dénomination suivante :

--

Cette Société « cliente », après avoir satisfait les exigences du référentiel de l'Organisme Certificateur commercialisera ce produit sous sa propre responsabilité.

<b>LE PRODUCTEUR :</b>	<b>LE :</b> .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
<b>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</b>	.....	
.....	.....	

***Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.***

	<b>CERTIFICATION DE CONFORMITE SNJF</b> LETTRE D'ENGAGEMENT RECIPROQUE	ANNEE 20XX
		PAGE 1/2

**DEMANDEUR DE CERTIFICATION DE CONFORMITE « SNJF »  
MARQUE LABEL SNJF**

**LETTRE D'ENGAGEMENT DU  
« DETENTEUR AU CONDITIONNEUR »**

CE DOCUMENT DOIT ETRE RENSEIGNE QUE DANS LE CAS OU LE DETENTEUR N'EST PAS CONDITIONNEUR DU PRODUIT CONCERNE

Par la présente la Société :

Adresse :


demandeur d'une « Marque »  
pour l'appellation  
commerciale :

--

déclare sous sa responsabilité s'approvisionner en « produit conditionné »

auprès de la Société :

Adresse :


fournisseur du produit dénommé :

--

Cette Société « cliente », après avoir satisfait les exigences du référentiel de l'Organisme Certificateur commercialisera ce produit sous sa propre responsabilité.

<b>LE DEMANDEUR :</b>	<b>LE :</b> .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
<b>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</b>	.....	
.....	.....	

*Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.*

	<b>CERTIFICATION DE CONFORMITE SNJF</b> LETTRE D'ENGAGEMENT RECIPROQUE	ANNEE 20XX  PAGE 2/2
---	---	----------------------------

**DEMANDEUR DE CERTIFICATION DE CONFORMITE « SNJF »  
MARQUE LABEL SNJF**

**LETTRE D'ENGAGEMENT DU  
«CONDITIONNEUR AU DETENTEUR »**

**CE DOCUMENT DOIT ETRE RENSEIGNE QUE DANS LE CAS OU LE CONDITIONNEUR N'EST PAS DETENTEUR DU PRODUIT CONCERNE**

Par la présente la Société :

Adresse :


fournisseur du produit dénommé :

--

Déclare sous sa responsabilité à fournir ce dernier à son client :  
la Société :

Adresse :


demandeur de la Certification de Conformité SNJF  
pour le produit « conditionné »  
sous la dénomination suivante :

--

TEINTE PRODUCTEUR	DECLINAISON DES COLORIS DETENTEUR	TEINTE PRODUCTEUR	DECLINAISON DES COLORIS DETENTEUR

**Les teintes ci-dessus peuvent faire l'objet de déclinaisons sous la forme de coloris. Les déclinaisons de coloris sont sous la responsabilité du titulaire de la future attestation.**

Cette Société « cliente », après avoir satisfait les exigences du référentiel de l'Organisme Certicateur commercialisera ce produit sous sa propre responsabilité.

<b>LE CONDITIONNEUR :</b> <b>LE :</b> .....  <b>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</b> ..... .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
--	-------------------------------

**Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.**

	<b>CERTIFICATION DE CONFORMITE SNJF</b> LIEUX DE DISTRIBUTION/COMMERCIALISATION	ANNEE 20XX  PAGE 1/1
---	--	----------------------------

<b>IDENTIFICATION DU DETENTEUR DE LA « MARQUE LABEL SNJF »</b>
SOCIETE :
ADRESSE :
APPELLATION COMMERCIALE :

**A ACTUALISER PAR LE DETENTEUR**  
(A compléter sur seconde page si nécessaire)

IDENTIFICATION DES POINT DE VENTE	LOCALISATION DES POINTS DE VENTE ADRESSE COMPLETE

<b>LE DEMANDEUR :</b>	<b>LE :</b> .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
<b>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</b>	.....	
.....	.....	

**Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.**

CERTIFICATION DE CONFORMITE SNJF:  ADMISSION /  SUIVI /  RENOUELEMENT  
(cocher les cases concernées)

ANNEE 20XX

## FICHE DE RENSEIGNEMENTS

(à compléter)

IDENTIFICATION DU DEMANDEUR :
Société :
Adresse :
Responsable :
E-mail :
Téléphone :
Télécopie :

ADRESSE DE FACTURATION : à compléter par le demandeur
Société :
Adresse :
Responsable :
E-mail :
Téléphone :
Télécopie :
TVA Intra Communautaire :

VOS REFERENCES INTERNES DE COMMANDE :

CENTRE DE COUT :

Divers :

IDENTIFICATION DU PRODUIT :	
Dénomination	

## CAMPAGNE 20XX

FRAIS ADMINISTRATIFS	
TYPE DE DEMANDE	PRIX UNITAIRE H.T.
<b>ADMISSION INITIALE :</b> Frais d'instruction + Redevance annuelle	<b>XXXX euros</b> xxx euros + xxx euros
<b>SUIVI :</b> Redevance	<b>XXX euros</b>
<b>CONTRÔLE INOPINE (par tiers) :</b> Redevance	<b>XXX euros</b>
<b>RENOUELEMENT :</b> Frais d'instruction + Redevance	<b>XXX euros</b> xxx euros xxx euros
FRAIS TECHNIQUES	

cf. : barème financier téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr)

Le demandeur déclare avoir pris connaissance de l'ensemble des règles de l'Organisme Certificateur en vigueur, en particulier l'article 3.2 « Engagements du demandeur » et s'engage à déclarer toutes cessions de Licence et/ou/Certificats à ses clients pour l'établissement d'une Certification de Conformité SNJF.

Le signataire s'engage à respecter sans réserve toutes les conditions énoncées dans le Référentiel de l'Organisme Certificateur SFJF.

POUR LE DEMANDEUR :	LE : .....	CACHET DE L'ENTREPRISE
NOM, SIGNATURE ET QUALITE :	.....	
.....	.....	

Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.


 CERTIFICATION DE CONFORMITE SNJF :  ADMISSION /  SUIVI /  RENOUVELLEMENT  
 (cocher les cases concernées)

ANNEE 20XX

IDENTIFICATION DEMANDEUR		STATUT	RESERVE OC
SOCIETE :		PRODUCTEUR (LICENCE) <input type="checkbox"/>	
ADRESSE :			
RESPONSABLE :		TRANSFORMATEUR (CERTIFICAT) <input type="checkbox"/>	
TELEPHONE :		DETENTEUR (MARQUE) <input type="checkbox"/>	
TELECOPIE :			
E-MAIL :			

*Joindre les lettres d'engagement réciproque*

LOCALISATION DU/DES SITES FABRICATION/DISTRIBUTION ET STOCKAGE	
FABRICATION/DISTRIBUTION ET STOCKAGE	STOCKAGE (SI DIFFERENT)
ADRESSE :	ADRESSE :
RESPONSABLE :	RESPONSABLE :
TELEPHONE :	TELEPHONE :
TELECOPIE :	TELECOPIE :
E-MAIL :	E-MAIL :

IDENTIFICATION DU SYSTEME																											
DENOMINATION : (40 CARACTERES MAXIMUM)																											
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:33%;">NATURE DE LA MEMBRANE :</td> <td style="width:33%;">NOMBRE DE TYPE DE FIXATION:</td> <td style="width:33%;">PIECE D'ANGLE : <input type="checkbox"/> OUI <input type="checkbox"/> NON</td> <td style="width:15%;">CODE SYSTEME :</td> </tr> <tr> <td>FIXATIONS COTE MENUISERIE : 1- 2- 3-</td> <td></td> <td>DUREE LIMITE D'UTILISATION MEMBRANE :</td> <td></td> </tr> <tr> <td>FIXATIONS COTE ENVELOPPE EXTERIEURE : 1- 2- 3-</td> <td></td> <td>COLLE :</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>COMPLEMENT D'ETANCHEITE :</td> <td></td> </tr> </table>												NATURE DE LA MEMBRANE :	NOMBRE DE TYPE DE FIXATION:	PIECE D'ANGLE : <input type="checkbox"/> OUI <input type="checkbox"/> NON	CODE SYSTEME :	FIXATIONS COTE MENUISERIE : 1- 2- 3-		DUREE LIMITE D'UTILISATION MEMBRANE :		FIXATIONS COTE ENVELOPPE EXTERIEURE : 1- 2- 3-		COLLE :				COMPLEMENT D'ETANCHEITE :	
NATURE DE LA MEMBRANE :	NOMBRE DE TYPE DE FIXATION:	PIECE D'ANGLE : <input type="checkbox"/> OUI <input type="checkbox"/> NON	CODE SYSTEME :																								
FIXATIONS COTE MENUISERIE : 1- 2- 3-		DUREE LIMITE D'UTILISATION MEMBRANE :																									
FIXATIONS COTE ENVELOPPE EXTERIEURE : 1- 2- 3-		COLLE :																									
		COMPLEMENT D'ETANCHEITE :																									
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:10%;">           Marque D'origine du système         </td> <td style="width:10%;"></td> </tr> </table>	Marque D'origine du système																										
Marque D'origine du système																											

*A compléter*

COMPOSITION DU SYSTEME A EVALUER		OBSERVATIONS
EPAISSEUR DE LA MEMBRANE MINI EVALUEE	( EN MM) POUR LES CLASSES B ET C	EPAISSEUR SPECIFIQUE SI DIFFERENTE POUR LA CLASSE A: (EN MM)
CLASSE RETENUE	A <input type="checkbox"/> ; B <input type="checkbox"/> ; C <input type="checkbox"/>	
NATURE DE LA COLLE		CONSOMMATION MINI: G/M <sup>2</sup> OU CORDON DE : LARGEUR X EPAISSEUR EN MM (PRODUIT ECRASE)
NATURE DE L'AUTO-ADHESIVAGE		
NATURE DU COMPLEMENT D'ETANCHEITE		
FIXATION MECANIQUE ( CLIPSAGE)	COLLEE <input type="checkbox"/> MONO EXTRUSION <input type="checkbox"/> SOUDEE <input type="checkbox"/>	
PIECE D'ANGLE/PIECE PREFORMEE	COLLEE <input type="checkbox"/> MOULEE <input type="checkbox"/> SOUDEE <input type="checkbox"/>	

SUPPORTS DE REFERENCE	PRIMAIRE AUTRE QUE LA COLLE	DENOMINATION	DUREE LIMITE D'UTILISATION
ALUMINIUM ANODISE	SANS <input type="checkbox"/> AVEC <input type="checkbox"/>		
MORTIER	SANS <input type="checkbox"/> AVEC <input type="checkbox"/>		

Conformité des supports selon ISO 13640, à joindre à la demande, si les éprouvettes sont faites chez le demandeur.

Le demandeur déclare avoir pris connaissance de l'ensemble des règles de l'Organisme Certificateur en vigueur, en particulier l'article 3.2 « Engagements du demandeur » et s'engage à déclarer toutes cessions de Licence et/ou/Certificats à ses clients pour l'établissement d'une Certification de Conformité SNJF.

Les signataires s'engagent à respecter sans réserve toutes les conditions énoncées dans le Référentiel de l'Organisme Certificateur SFJF.

<b>POUR L'OC</b> LE : ..... NOM, SIGNATURE ET QUALITE :	<b>POUR LE DEMANDEUR :</b> LE : ..... NOM, SIGNATURE ET QUALITE : .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
---	--	-------------------------------

 Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sfjf.fr](http://www.oc-sfjf.fr), fait foi.


 DEMANDEUR DE CERTIFICATION DE CONFORMITE « SNJF »  
 AUTORISATION DE TRANSFORMATION

 LETTRE D'ENGAGEMENT DU  
 «TRANSFORMATEUR AU PRODUCTEUR »

CE DOCUMENT DOIT ETRE RENSEIGNE QUE DANS LE CAS OU LE TRANSFORMATEUR N'EST PAS PRODUCTEUR DU SYSTEME CONCERNE

Par la présente la Société :

Adresse :


demandeur d'un « Certificat de transformation »

pour le système dénommé :

--

déclare sous sa responsabilité s'approvisionner en « système de base » :

auprès de la Société :

Adresse :


fournisseur du système dénommé :

--

code système :

--

ce dernier bénéficie du Certificat de transformation/Licence de production

N° Dossier :

--

Valable du :

au :


<b>LE TRANSFORMATEUR:</b>	<b>LE :</b> .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
<b>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</b>	.....	
.....	.....	

 Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.



DEMANDEUR DE CERTIFICATION DE CONFORMITE « SNJF »  
AUTORISATION DE TRANSFORMATION

LETTRE D'ENGAGEMENT DU  
« PRODUCTEUR AU TRANSFORMATEUR »

CE DOCUMENT DOIT ETRE RENSEIGNE QUE DANS LE CAS OU LE TRANSFORMATEUR N'EST PAS CONDITIONNEUR DU SYSTEME CONCERNE

Par la présente la Société :

Adresse :


fournisseur du système dénommé :

code système :

titulaire du Certificat de transformation/Licence de Production

N° Dossier :

Valable du :

au :

**Déclare sous sa responsabilité fournir ce dernier à son client :**

la Société :

Adresse :


demandeur de la Certification de Conformité SNJF pour le système « transformé »  
sous la dénomination suivante :

Cette Société « cliente », après avoir satisfait les exigences du référentiel de l'Organisme Certificateur commercialisera ce système sous sa propre responsabilité.

<b>LE PRODUCTEUR :</b>	<b>LE :</b> .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
<b>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</b>	.....	
.....	.....	

*Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.*


 DEMANDEUR DE CERTIFICATION DE CONFORMITE « SNJF »  
 MARQUE LABEL SNJF

 LETTRE D'ENGAGEMENT DU  
 « DETENTEUR AU TRANSFORMATEUR »

CE DOCUMENT DOIT ETRE RENSEIGNE QUE DANS LE CAS OU LE DETENTEUR N'EST PAS TRANSFORMATEUR DU SYSTEME CONCERNE

Par la présente la Société :

Adresse :

 demandeur d'une « Marque »  
 pour l'appellation commerciale :

 déclare sous sa responsabilité s'approvisionner en « système transformé » :  
 auprès de la Société :

Adresse :

fournisseur du système dénommé :

code système :

ce dernier bénéficie du Certificat de transformation

N° Dossier : Valable du : au: 

Cette Société « cliente », après avoir satisfait les exigences du référentiel de l'Organisme Certificateur commercialisera ce système sous sa propre responsabilité.

<b>LE DEMANDEUR :</b> <b>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</b> ..... .....	<b>LE :</b> ..... .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
---	----------------------------	-------------------------------

 Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.


 DEMANDEUR DE CERTIFICATION DE CONFORMITE « SNJF »  
 MARQUE LABEL SNJF

 LETTRE D'ENGAGEMENT DU  
 « TRANSFORMATEUR AU DETENTEUR »

CE DOCUMENT DOIT ETRE RENSEIGNE QUE DANS LE CAS OU LE TRANSFORMATEUR N'EST PAS DETENTEUR DU SYSTEME CONCERNE

Par la présente la Société :

Adresse :

fournisseur du système dénommé :

code système :

titulaire du Certificat de Transformation

N° Dossier :

Valable du :

au:

**Déclare sous sa responsabilité à fournir ce dernier à son client :**

la Société :

Adresse :

 demandeur de la Certification de Conformité SNJF  
 pour le système « transformé »  
 sous la dénomination suivante :

Cette Société « cliente », après avoir satisfait les exigences du référentiel de l'Organisme Certificateur commercialisera ce système sous sa propre responsabilité.

<b>LE TRANSFORMATEUR :</b> <b>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</b> ..... .....	<b>LE :</b> ..... .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
--	----------------------------	-------------------------------

*Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.*

	<b>CERTIFICATION DE CONFORMITE SNJF</b> LIEUX DE DISTRIBUTION/COMMERCIALISATION	ANNEE 20XX  PAGE 1/1
---	--	----------------------------

<b>IDENTIFICATION DU DETENTEUR DE LA « MARQUE LABEL SNJF »</b>
SOCIETE :
ADRESSE :
APPELLATION COMMERCIALE :

**A ACTUALISER PAR LE DETENTEUR  
(A compléter sur seconde page si nécessaire)**

IDENTIFICATION DES POINT DE VENTE	LOCALISATION DES POINTS DE VENTE ADRESSE COMPLETE

<b>LE DEMANDEUR :</b> <b>LE :</b> ..... <b>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</b> ..... .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
--	-------------------------------

**Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.**


 CERTIFICATION DE CONFORMITE SNJF:  ADMISSION /  RENUOV ANNUEL /  RENOUELEMENT QUINQUENNAL ANNEE

20XX

(cocher les cases concernées)

## FICHE DE RENSEIGNEMENTS (à compléter)

<b>IDENTIFICATION DU DEMANDEUR :</b> Société :  Adresse :  Responsable : E-mail : Téléphone : Télécopie :	<b>ADRESSE DE FACTURATION : à compléter par le demandeur</b> Société :  Adresse :  Responsable : E-mail : Téléphone : Télécopie : TVA Intra Communautaire :
---	--

VOS REFERENCES INTERNES DE COMMANDE :

CENTRE DE COUT :

Divers :

IDENTIFICATION DU PRODUIT :	
Dénomination	

### CAMPAGNE 20XX

FRAIS ADMINISTRATIFS	
TYPE DE DEMANDE	PRIX UNITAIRE H.T.
<b>ADMISSION INITIALE :</b> Frais d'instruction + Redevance	XXXX euros xxx euros + xxx euros
<b>RENOUELEMENT ANNUEL :</b> Redevance + forfait contrôle inopiné	XXX euros xxxx euros xxxx euros
<b>RENOUELEMENT QUINQUENNAL :</b> Frais d'instruction + Redevance	XXXX euros xxx euros xxx euros
FRAIS TECHNIQUES	

*cf. : barème financier téléchargeable sur le site [www.oc-sfjf.fr](http://www.oc-sfjf.fr)*

Le demandeur déclare avoir pris connaissance de l'ensemble des règles de l'Organisme Certificateur en vigueur, en particulier l'article 3.2 « Engagements du demandeur » et s'engage à déclarer toutes cessions de Licence et/ou/Certificats à ses clients pour l'établissement d'une Certification de Conformité SNJF.

Le signataire s'engage à respecter sans réserve toutes les conditions énoncées dans le Référentiel de l'Organisme Certificateur SFJF.

<b>POUR LE DEMANDEUR :</b> LE : .....  <b>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</b> ..... .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
--	-------------------------------

*Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sfjf.fr](http://www.oc-sfjf.fr), fait foi.*




 DEMANDEUR DE CERTIFICATION DE CONFORMITE « SNJF »  
 AUTORISATION DE TRANSFORMATION

 LETTRE D'ENGAGEMENT DU  
 « TRANSFORMATEUR AU PRODUCTEUR »

CE DOCUMENT DOIT ETRE RENSEIGNE QUE DANS LE CAS OU LE TRANSFORMATEUR N'EST PAS PRODUCTEUR DU PRODUIT CONCERNE

Par la présente la Société :

Adresse :

demandeur d'un « Certificat de transformation »

pour le produit dénommé :

déclare sous sa responsabilité s'approvisionner en « produit de base » :

auprès de la Société :

Adresse :

fournisseur du produit dénommé :

code produit :

ce dernier bénéficie du Certificat de transformation/Licence de production

N° Dossier :

Valable du :

au :

<b>LE TRANSFORMATEUR:</b> <b>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</b> ..... .....	<b>LE :</b> ..... .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
---	----------------------------	-------------------------------

 Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.


**DEMANDEUR DE CERTIFICATION DE CONFORMITE « SNJF »**  
**AUTORISATION DE TRANSFORMATION**
**LETTRE D'ENGAGEMENT DU**  
**« PRODUCTEUR AU TRANSFORMATEUR »**
**CE DOCUMENT DOIT ETRE RENSEIGNE QUE DANS LE CAS OU LE TRANSFORMATEUR N'EST PAS PRODUCTEUR DU PRODUIT CONCERNE**

Par la présente la Société :

Adresse :


fournisseur du produit dénommé :

code produit :

titulaire du Certificat de transformation/Licence de Production

N° Dossier :

Valable du :

au :

**Déclare sous sa responsabilité fournir ce dernier à son client :**

la Société :

Adresse :


 demandeur de la Certification de Conformité SNJF pour le produit « transformé »  
 sous la dénomination suivante :

Cette Société « cliente », après avoir satisfait les exigences du référentiel de l'Organisme Certificateur commercialisera ce produit sous sa propre responsabilité.

<b>LE PRODUCTEUR :</b>	<b>LE :</b> .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
<b>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</b>	.....	
.....	.....	

*Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.*


 DEMANDEUR DE CERTIFICATION DE CONFORMITE « SNJF »  
 MARQUE LABEL SNJF

 LETTRE D'ENGAGEMENT DU  
 « DETENTEUR AU TRANSFORMATEUR »

CE DOCUMENT DOIT ETRE RENSEIGNE QUE DANS LE CAS OU LE DETENTEUR N'EST PAS TRANSFORMATEUR DU PRODUIT CONCERNE

Par la présente la Société :

Adresse :


 demandeur d'une « Marque »  
 pour l'appellation commerciale :

--

 déclare sous sa responsabilité s'approvisionner en « produit transformé » :  
 auprès de la Société :

Adresse :


fournisseur du produit dénommé :

--

code produit :

--

ce dernier bénéficie du Certificat de transformation

N° Dossier : Valable du : au: 

Cette Société « cliente », après avoir satisfait les exigences du référentiel de l'Organisme Certificateur commercialisera ce produit sous sa propre responsabilité.

<b>LE DEMANDEUR :</b> <b>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</b> ..... .....	<b>LE :</b> ..... <b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
---	--

 Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.


**DEMANDEUR DE CERTIFICATION DE CONFORMITE « SNJF »**  
**MARQUE LABEL SNJF**
**LETTRE D'ENGAGEMENT DU**  
**« TRANSFORMATEUR AU DETENTEUR »**
**CE DOCUMENT DOIT ETRE RENSEIGNE QUE DANS LE CAS OU LE TRANSFORMATEUR N'EST PAS DETENTEUR DU PRODUIT CONCERNE**

Par la présente la Société :

Adresse :

fournisseur du produit dénommé :

code produit :

titulaire du Certificat de Transformation

N° Dossier :

Valable du :

au:

**Déclare sous sa responsabilité à fournir ce dernier à son client :**

la Société :

Adresse :

demandeur de la Certification de Conformité SNJF

pour le produit « transformé »

sous la dénomination suivante :

Plages d'utilisation du transformateur	Plage d'utilisation de détenteur

**Les éléments de ce tableau seront utilisés pour les prélèvements inopinés du détenteur et pour le choix de la plage d'utilisation donc la valeur moyenne sera la plus proche possible des 12 mm demandés dans les normes NF P85-570 et NF P85-570 A1.**

Cette Société « cliente », après avoir satisfait les exigences du référentiel de l'Organisme Certificateur commercialisera ce produit sous sa propre responsabilité.

<b>LE TRANSFORMATEUR :</b> <b>NOM, SIGNATURE ET QUALITE :</b> ..... .....	<b>LE :</b> ..... .....	<b>CACHET DE L'ENTREPRISE</b>
--	----------------------------	-------------------------------

**Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.**



IDENTIFICATION DU DETENTEUR DE LA « MARQUE LABEL SNJF »
SOCIETE :
ADRESSE :
APPELLATION COMMERCIALE :

**A ACTUALISER PAR LE DETENTEUR  
(A compléter sur seconde page si nécessaire)**

IDENTIFICATION DES POINT DE VENTE	LOCALISATION DES POINTS DE VENTE ADRESSE COMPLETE

LE DEMANDEUR :	LE : .....	CACHET DE L'ENTREPRISE
NOM, SIGNATURE ET QUALITE :	.....	
.....	.....	

**Seule la version française du Référentiel, téléchargeable sur le site [www.oc-sjff.fr](http://www.oc-sjff.fr), fait foi.**

## ANNEXE A4 – PLANIFICATION DU TRAITEMENT DES DOSSIERS DE RENOUVELLEMENT

### FAÇADE – VITRAGE – SANITAIRE – MOUSSES IMPREGNEES

**1. ⇒ 15 JANVIER**

Envoi des formulaires pré-imprimés au Titulaire des labels (**ANNEXES A1 à A3**).

**2. ⇒ 15 FEVRIER**

Retour des formulaires avec cachet de la société titulaire du label et signature du responsable label.

**3. ⇒ 1er MARS**

Facturation

⇒ **DÈS RECEPTION DES DOSSIERS**

Commande des audits à l'Organisme d'Inspection qui contacte le responsable certification de l'entreprise pour réaliser la visite du site de production.

Demande des prélèvements à réaliser en vue des essais au Laboratoire d'Essais.

⇒ **DÈS L'ACQUITTEMENT DE LA FACTURE**

Commande des essais au Laboratoire d'Essais.

**4. ⇒ LES ESSAIS SERONT REALISES PAR LE LABORATOIRE D'ESSAIS APRÈS ACQUITTEMENT DE LA FACTURE**

- Temps pour réaliser les essais de renouvellement annuel : deux mois.
- Temps pour réaliser les essais de renouvellement quinquennal : trois mois.

(Nota : Délais indicatifs selon plan de charge du laboratoire d'Essais et réception des échantillons)

⇒ **DATES CIBLES**

- 1<sup>er</sup> C.A.S. mi-mars (et 1<sup>ère</sup> C.G.Q. fin mars).
- 2<sup>ème</sup> C.A.S. mi-juin (et 2<sup>ème</sup> C.G.Q. fin juin).
- 3<sup>ème</sup> C.A.S. mi-novembre (et 3<sup>ème</sup> C.G.Q. fin novembre).

**Tous les résultats seront connus pour le 3<sup>ème</sup> C.A.S. et la 3<sup>ème</sup> C.G.Q. si le planning est respecté et que les essais ne nécessitent pas le passage à la procédure de Double Échantillonnage (DE).**

**5. ⇒ 15 DECEMBRE ENVIRON : ENVOI DES CERTIFICATS.**

Janvier	Février	Mars	Avril	Mai	Juin	Juillet	Août	Septembre	Octobre	Novembre	Décembre
1	2	3	4								5
	→	→								→	→

**VEC / VI-VEC**

**1. ⇒ 15 JANVIER**

Envoi des formulaires pré imprimés au Titulaire des labels (**ANNEXES A1 à A3**).

**2. ⇒ 15 FEVRIER**

Retour des formulaires avec cachet de la société titulaire du label et signature du responsable label.

⇒ **EN PARALLELE**

Prise de contact par l'Organisme d'Inspection pour la réalisation du deuxième audit pour la campagne en cours ou pour l'audit spécifique support Bois.

**3. ⇒ 1ER MARS**

Facturation

⇒ **DÈS RECEPTION DES DOSSIERS**

Commande des audits pour le deuxième semestre à l'Organisme d'Inspection qui contacte le responsable certification de l'entreprise pour réaliser la visite.

⇒ **DÈS L'ACQUITTEMENT DE LA FACTURE**

Commande des essais au Laboratoire d'Essais.

**4. ⇒ DES LE 1ER JUIN :**

L'Organisme d'Inspection reprend contact avec les entreprises qui désirent certifier leur produit pour l'année N+1, conformément à la commande reçue de l'OC, pour la réalisation de l'audit du site de production et le prélèvement des échantillons. Une date de visite est arrêtée avant septembre, si possible.

**5. ⇒ ENTRE LE 1ER AOÛT ET LE 31 OCTOBRE :**

Essai des éprouvettes.

**6. ⇒ NOVEMBRE :**

CAS VEC + CGQ pour décision de renouvellement pour l'année N+1.

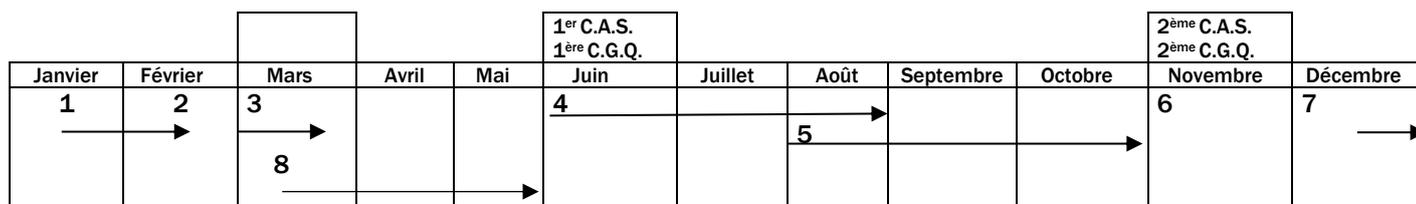
**7. ⇒ EXPEDITION DES CERTIFICATS AUX ENTREPRISES.**

Ce Label est délivré pour l'année N+1 et devra être confirmé par un contrôle intermédiaire à effectuer entre le 1<sup>er</sup> février et le 31 mai de l'année N+1.

**8. ⇒ 15 MARS : Début des essais de suivi par le laboratoire.**

⇒ **31 MAI : Fin des essais et rédaction des rapports d'essais.**

⇒ **JUIN : CAS VEC + CGQ pour validation du certificat en cours.**



**MEMBRANES D'ETANCHEITE**

**Année 1 :**

Réception dossier d'administration

Facturation

Commande des essais

Résultats

Audit si résultats positifs

Début de validité du certificat 1

**Année 2 :**

Contrôles Inopinés (pour les produits de l'échantillon retenu)

Facturation (redevance annuelle + forfait contrôle inopiné tous les produits)

Commande

Résultats

**Année 3 :**

Envoi des formulaires de Suivi

Facturation (redevance annuelle + forfait contrôle inopiné tous les produits)

Commande des essais

Résultats

Audit (Producteurs et Transformateurs)

31 décembre - fin de la validité du certificat 1

**Année 4 :**

1<sup>er</sup> janvier - Début de validité certificat 2

Contrôles Inopinés (pour les produits de l'échantillon retenu)

Facturation (redevance annuelle + forfait contrôle inopiné tous les produits)

Commande des essais

Résultats

**Année 5 :**

Contrôles Inopinés (pour les produits de l'échantillon retenu)

Facturation (redevance annuelle + forfait contrôle inopiné tous les produits)

Commande des essais

Résultats

**Année 6 :**

Envoi des formulaires de Renouveau

Facturation (redevance annuelle + forfait contrôle inopiné tous les produits)

Commande des essais

Résultats

Audit (producteurs et transformateurs)

31 décembre - fin de validité du certificat 2

**Année 7 :**

1<sup>er</sup> janvier - Début de validité certificat 3

Contrôles Inopinés (pour les produits de l'échantillon retenu)

Facturation (redevance annuelle + forfait contrôle inopiné tous les produits)

Commande des essais

Résultats

**Année 8 :**

Contrôles Inopinés (pour les produits de l'échantillon retenu)

Facturation (redevance annuelle + forfait contrôle inopiné tous les produits)

Commande des essais

Résultats

**Année 9 :**

Envoi des formulaires de Renouveau

Facturation (redevance annuelle + forfait contrôle inopiné tous les produits)

Commande des essais

Résultats

Audit (producteurs et transformateurs)

31 décembre : fin de la validité du certificat 3

<b>Années</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>
	Adm.	CI	Suivi	CI	CI	Renouv.	CI	CI	Suivi
	<b>CERTIFICAT</b>			<b>CERTIFICAT</b>			<b>CERTIFICAT</b>		
	Date d'émission du certificat			31 décembre			31 décembre		

Adm. => Admission

CI => Contrôle inopiné

Renouv. => Renouveau



ANNEXE A6 - CERTIFICAT DE CONDITIONNEMENT - SPECIMEN

**CERTIFICAT DE CONDITIONNEMENT  
SNJF**  
PRODUITS DE CALFEUTREMENT ET COMPLEMENT D'ETANCHEITE  
POUR ELEMENTS DE CONSTRUCTION  
(ou PRODUITS DE CALFEUTREMENT DE VITRAGES ou MASTIC SANITAIRE)

**CERTIFICAT DE CONDITIONNEMENT  
LABEL SNJF - VI.VEC**  
PRODUITS DE SCCELLEMENT UTILISES POUR LES VITRAGES ISOLANTS EXTERIEURS  
COLLES

**CERTIFICAT DE CONDITIONNEMENT  
LABEL SNJF - VEC**  
PRODUITS DE COLLAGE UTILISES EN VITRAGES EXTERIEURS COLLES

**snjf** - VI.VEC  
Le Syndicat Français des Joints et Façades - SFJF -  
8/14, rue La Pérouse 75784 PARIS cedex 16

**snjf** - VEC  
Le Syndicat Français des Joints et Façades - SFJF -  
8/14, rue La Pérouse 75784 PARIS cedex 16

Est titulaire du Certificat de Conditionnement  
Certifié que la Société  
Valeur de garantie de travail certifiée de ce produit

LA PRESENTE ATTESTATION, RENOUVELABLE CHAQUE ANNEE, EST VALABLE

Le Responsable Certification  
Arnaud GYSSENS  
SYNDICAT FRANÇAIS DES JOINTS ET FAÇADES  
8-14, rue La Pérouse - 75784 PARIS Cedex 16  
ORGANISME CERTIFICATEUR

Arnaud GYSSENS  
SYNDICAT FRANÇAIS DES JOINTS ET FAÇADES  
8, rue La Pérouse - 75784 PARIS Cedex 16  
ORGANISME CERTIFICATEUR

**spécimen**

**CERTIFICAT DE MARQUE LABEL SNJF - VEC**  
PRODUITS DE COLLAGE UTILISES EN VITRAGES EXTERIEURS COLLES



**snjff** - VEC

Le Syndicat Français des Joints et Façades - SFJF  
6/14, rue La Pérouse 75784 PARIS cedex 16

CERTIFIE QUE LA SOCIETE

**CERTIFICAT DE MARQUE LABEL SNJF - VI.VEC**  
SCCELLEMENT UTILISES POUR LES VITRAGES ISOLANTS EXTERIEURS COLLES



**snjff** - VI.VEC

Syndicat Français des Joints et Façades - SFJF  
6/14, rue La Pérouse 75784 PARIS cedex 16

CERTIFIE QUE LA SOCIETE

est titulaire du Certificat Label SNJF pour le produit

avec le classement suivant :

Classe  
Teintes  
Supports  
Mastics  
Epaisseurs

LA PRESENTE ATTESTATION, RENOUVELABLE CHAQUE ANNEE, EST VALABLE

DU AU

LE RESPONSABLE CERTIFICATION



**cefrat**  
ORGANISATION  
DE QUALITE  
FRANCAISE  
AFRONTAGE  
ET  
REPARATION  
DES  
JONTS  
ET  
FAÇADES

ARNAUD GYSENS

SYNDICAT FRANÇAIS DES JOINTS ET FAÇADES  
6-14, rue La Pérouse - 75784 PARIS Cedex 16  
ORGANISME CERTIFICATEUR



**cefrat**  
ORGANISATION  
DE QUALITE  
FRANCAISE  
AFRONTAGE  
ET  
REPARATION  
DES  
JONTS  
ET  
FAÇADES

## ANNEXE B – DOUBLE ECHANTILLONNAGE

### 1. *Domaine d'application*

La procédure peut s'appliquer à l'occasion de l'instruction des demandes de renouvellement annuel ou de renouvellement quinquennal. Dans le cas où une ou plusieurs non-conformités sont constatées sur le premier échantillon, un nouveau contrôle sera engagé après accord du demandeur.

Il portera sur le second échantillon (le lot le plus récent).

### 2. *Prélèvement*

Sur toute Appellation Commerciale Titulaire d'une attestation de Conformité SNJF en phase de renouvellement annuel ou quinquennal, il sera effectué sur demande du laboratoire ou par l'inspecteur dans le stock deux prélèvements dans deux lots distincts, avec au minimum un mois de différence entre les deux lots.

Les deux lots seront représentatifs de deux campagnes de production, les deux échantillons pourront être de teintes différentes.

Le demandeur doit prendre toutes les mesures pour mettre à disposition du Laboratoire ou de l'inspecteur les deux lots dont les dates de fabrication seront les plus éloignées dans le temps et dont les dates de péremption doivent être compatibles avec les essais et en quantité suffisante (voir la procédure d'échantillonnage P3).

### 3. *Contrôle*

Sur l'échantillon provenant du lot le plus ancien, le Laboratoire d'Essais réalise l'ensemble des essais « renouvellement annuel/renouvellement quinquennal ». En cas de non-conformité, le Laboratoire d'Essais notifie les résultats au Secrétariat de l'Organisme Certificateur qui, après avis de la CGQ :

- Enregistre les valeurs.
- Notifie la non-conformité au demandeur et demande son accord pour le déclenchement d'essais sur le second échantillon aux frais de celui-ci. En cas de refus, le Label est suspendu. En cas d'accord, une attestation à durée limitée peut être délivrée dans l'attente des résultats sur le second lot.
- Demande formellement au laboratoire les contrôles sur le second lot.
- Communique sous forme anonyme au Comité d'Attribution Sectoriel lors de sa réunion ordinaire, les dossiers qui ont fait l'objet d'un double échantillonnage.

### 4. *Procédure*

#### 4.1 *Essais sur le second lot*

La procédure prend en considération, d'une part le type de non-conformité (non-conformité détectée lors d'un essai d'identification ou lors d'un essai d'aptitude à l'emploi/fonction), d'autre part le nombre et la combinaison des non-conformités.

**1<sup>er</sup> cas :** Non-conformité aux essais d'identification et conformité à l'ensemble des essais d'aptitude à l'emploi/fonction :

⇒ Tous les essais d'identification sont effectués sur le produit ;

**2<sup>ème</sup> cas :** Conformité à l'ensemble des essais d'identification et non-conformité à au maximum 2 essais d'aptitude à l'emploi/fonction :

⇒ Tous les essais d'identification sont effectués sur le produit + essai(s) sur les caractéristiques d'aptitude à l'emploi/fonction non conformes ;

**3<sup>ème</sup> cas :** Conformité à l'ensemble des essais d'identification et non-conformité à au moins 3 essais d'aptitude à l'emploi/fonction :

⇒ Tous les essais d'identification sont effectués sur le produit + l'ensemble des essais non conformes sur les caractéristiques d'aptitude à l'emploi/fonction et l'ensemble des essais d'adhésivité-cohésion sur le(s) support(s) pour le(s)quel(s) au moins un essai est non conforme ;

4<sup>ème</sup> cas : Non-conformité à au moins 1 essai d'identification et non-conformité sur 1 essai d'aptitude à l'emploi/fonction :

⇒ Tous les essais d'identification sont effectués sur le produit + essai sur la caractéristique d'aptitude à l'emploi/fonction non conforme ;

5<sup>ème</sup> cas : Non-conformité à au moins 1 essai d'identification et non-conformité sur au moins 2 essais d'aptitude

⇒ Tous les essais d'identification sont effectués sur le produit + l'ensemble des essais sur les caractéristiques d'aptitude à l'emploi/fonction.

Renouvellement annuel ou quinquennal		Double échantillonnage
Type de non-conformité	Nombre de non-conformité	
Essai d'identification	1 ou plus	Tous les essais d'identification
Essai d'aptitude à l'emploi / fonction	1 ou 2	Tous les essais d'identification et l'(es) essai(s) d'aptitude à l'emploi/fonction non conforme(s)
Essai d'aptitude à l'emploi / fonction	3 ou plus	Tous les essais d'identification et les essais d'aptitude à l'emploi/fonction non conformes et l'ensemble des essais d'adhésivité-cohésion (*) sur le(s) support(s) pour le(s)quel(s) au moins un essai est non conforme
Essai d'identification Essai d'aptitude à l'emploi / fonction	1 ou plus 1	Tous les essais d'identification et essai d'aptitude à l'emploi/fonction non conforme
Essai d'identification Essai d'aptitude à l'emploi / fonction	1 ou plus 2 ou plus	Tous les essais d'identification et Tous les essais d'aptitude à l'emploi/fonction

#### 4.2 Essais complémentaires

Les dispositions des articles 5.1.6 "Contrôle extraordinaire" et 19.5.2 « Paramètres complémentaires » du Référentiel prévoient des investigations complémentaires en cas de nécessité et elles s'appliqueront pour le double échantillonnage par consultation du CAS dans le cas d'une incidence potentielle sur l'aptitude à la fonction et/ou à la mise en œuvre du produit. Cette situation pourra faire l'objet d'essais complémentaires à ceux proposés au tableau ci-dessus. Le titulaire en sera informé avant de donner son accord pour lancer les essais sur le second échantillon.

#### 5. Gestion des décisions

Si le second échantillon est conforme aux spécifications, l'observation est levée et le certificat est renouvelé.

Pour les Appellations Commerciales dont le second échantillon est non conforme, une suspension du droit d'usage de l'attestation sera proposée à la C.G.Q. par le C.A.S. pour entérinement selon les dispositions prévues par le référentiel.

(\*) Liste des essais d'adhésivité cohésion, domaine par domaine :

Voir les tableaux des annexes E1 pour les produits du domaine façade.

Voir les tableaux des annexes E2 pour les produits du domaine vitrage.

Voir les tableaux des annexes E3 pour les produits du domaine sanitaire.

## ANNEXE C – DOCUMENTS NORMATIFS SELON INDICE DE CLASSEMENT AFNOR

(en vigueur à la date de publication du présent référentiel)

NUMERO	DATE	TITRE
<b>NF EN ISO 527-3 (T51034/3)</b>	12/2018	Plastique – Détermination des propriétés en traction – Pat. 3 – Conditions d'essais pour films et feuilles. Statut : homologuée
<b>NF EN ISO 846</b>	04/2019	Plastiques – Evaluation de l'action des micro-organismes
<b>NF EN ISO 868 (T51174)</b>	07/2003	Plastiques et ébonite - Détermination de la dureté par pénétration au moyen d'un duromètre (dureté Shore). Statut : Homologuée.
<b>NF EN ISO 1183-1 (T51 037)</b>	04/2019	Plastique – Méthode pour déterminer la masse volumique et la densité relative des plastiques non alvéolaires. Méthode par immersion, méthode du pycnomètre en milieu liquide et méthode par titrage.
<b>NF EN 1279-2 (P78472)</b>	07/2018	Verre dans la construction - Vitrage isolant préfabriqué scellé (remplace P78451)
<b>NF ISO 2528 (H00-030)</b>	12/2017	Produits en feuilles - Détermination du coefficient de transmission de la vapeur d'eau - Méthode (de la capsule) par gravimétrie
<b>NF EN ISO 2811-1 (T30020-1)</b>	02/2023	Peintures et vernis - Détermination de la masse volumique - Méthode par pycnomètre.
<b>NF EN ISO 3231 (T30055)</b>	04/1998	Peintures et vernis – Détermination de la résistance aux atmosphères humides contenant du dioxyde de soufre.
<b>NF EN ISO 4892-3 (T51195-3)</b>	05/2016	Plastiques – Méthodes d'exposition à des sources lumineuses de laboratoire – Lampes fluorescentes UV.
<b>NF EN ISO 7389 (P85506)</b>	05/2004	Construction immobilière - Produits pour joints - Détermination de la reprise élastique.
<b>NF EN ISO 7390 (P85501)</b>	05/2004	Construction immobilière - Produits pour joints - Détermination de la résistance au coulage des mastics.
<b>NF ISO 7724-1 &amp; -2 (T36004)</b>	03/1988	Colorimétrie (norme supprimée et non remplacée)
<b>NF EN ISO 8339 (P85507)</b>	11/2005	Construction immobilière - Produits pour joints - Mastics - Détermination des propriétés de déformation sous traction.
<b>NF EN ISO 8340 (P85508)</b>	11/2005	Construction immobilière - Produits pour joints - Détermination des propriétés de déformation sous traction maintenue.
<b>NF EN ISO 9001</b>	10/2015	Systèmes de management de la qualité - Exigences
<b>NF EN ISO 9046 (P85520)</b>	04/2021	Construction immobilière - Mastics - Détermination des propriétés d'adhésivité/cohésion à température constante.
<b>NF EN ISO 9047 (P85519)</b>	09/2010	Construction immobilière - Mastics - Détermination des propriétés d'adhésivité-cohésion à température variable.
<b>NF EN ISO 9227 (A05101)</b>	11/2022	Essais de corrosion en atmosphères artificielles – Essais aux brouillards salins.
<b>NF EN ISO 10563 (P85502)</b>	07/2023	Construction immobilière - Mastics - Détermination des variations de masse et de volume.
<b>NF EN ISO 10590 (P85517)</b>	12/2005	Construction immobilière - Mastics - Détermination des propriétés d'adhésivité/cohésion sous traction maintenue après immersion dans l'eau.
<b>NF EN ISO 10591 (P85518)</b>	11/2021	Construction immobilière - Mastics - Détermination des propriétés - d'adhésivité/cohésion après immersion dans l'eau.

<b>NF EN ISO 11358-1 (T51226-1)</b>	<b>04/2022</b>	Plastiques - Thermogravimétrie (TG) des polymères - Partie 1 : principes généraux
<b>NF EN ISO 11431 (P85516)</b>	<b>10/2003</b>	Construction immobilière - Produits pour joints – Détermination des propriétés d'adhésivité/cohésion des mastics après exposition à la chaleur, à l'eau et à la lumière artificielle à travers le verre.
<b>NF EN ISO 11432 (P85521)</b>	<b>10/2021</b>	Construction immobilière - Mastics - Détermination de la résistance à la compression des mastics.
<b>NF EN ISO 11600 NF EN ISO 11600 / A1</b>	<b>05/2004 11/2011</b>	Construction immobilière – Produits pour joints – Classification et exigences pour les mastics
<b>NF EN ISO 12572 (P50763)</b>	<b>10/2016</b>	Performances hygrothermiques des matériaux et produits pour le bâtiment – Détermination des propriétés de transmission de vapeur d'eau – Méthode à la coupelle
<b>NF EN 495-5 (P84604)</b>	<b>08/2013</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Détermination de la pliabilité à basse température - Partie 5 : feuilles d'étanchéité de toiture plastiques et élastomères
<b>NF EN 1107-1( P84101)</b>	<b>12/1999</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Feuilles d'étanchéité de toiture bitumineuses - Détermination de la stabilité dimensionnelle
<b>NF EN 1107-2 (P84100)</b>	<b>05/2001</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Détermination de la stabilité dimensionnelle - Feuilles d'étanchéité de toiture plastiques et élastomères
<b>NF EN 1109 (P84103)</b>	<b>07/2013</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Feuilles d'étanchéité de toiture bitumineuses - Détermination de la souplesse à basse température.
<b>NF EN 1849-1 (P84128-1)</b>	<b>12/1999</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Détermination de l'épaisseur et de la masse surfacique - Feuilles d'étanchéité de toiture bitumineuses
<b>NF EN 1849-2 (P84128-2)</b>	<b>07/2019</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Détermination de l'épaisseur et de la masse surfacique - Feuilles d'étanchéité de toiture plastiques et élastomères
<b>NF EN 1928 (P84118)</b>	<b>07/2000</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Feuilles d'étanchéité de toiture bitumineuses, plastiques et élastomères - Détermination de l'étanchéité à l'eau
<b>NF EN 1931 (P84119)</b>	<b>10/2000</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Feuilles d'étanchéité de toiture bitumineuses, plastiques et élastomères - Détermination des propriétés de transmission de la vapeur d'eau.
<b>NF EN 12114 (P50752)</b>	<b>08/2000</b>	Performances thermiques des bâtiments – Perméabilité à l'air des composants et parois de bâtiments – Méthode d'essai en laboratoire.
<b>NF EN 12310-1 (P84123-1)</b>	<b>12/1999</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Feuilles d'étanchéité de toiture bitumineuses - Détermination de la résistance à la déchirure (au clou).
<b>NF EN 12310-2 (P84121-2)</b>	<b>12/2018</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Feuilles d'étanchéité de toiture plastiques et élastomères - Détermination de la résistance à la déchirure .
<b>NF EN 12311-1 (P84124-1)</b>	<b>12/1999</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Feuilles d'étanchéité de toiture bitumineuses - Détermination des propriétés en traction.
<b>NF EN 12311-2 (P84122-2)</b>	<b>08/2013</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Détermination des propriétés en traction - Feuilles d'étanchéité de toiture plastiques et élastomères.
<b>NF EN 12316-1 (P84125-1)</b>	<b>12/1999</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Feuilles d'étanchéité de toiture bitumineuse - Détermination de la résistance au pelage des joints.
<b>NF EN 12316-2 (P84125-2)</b>	<b>11/2013</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Détermination de la résistance au pelage des joints - Feuilles d'étanchéité de toiture plastiques et élastomères.
<b>NF EN 12317-1 (P84126-1)</b>	<b>12/1999</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Feuilles d'étanchéité de toiture bitumineuses - Détermination de la résistance au cisaillement des joints.

<b>NF EN 12317-2 (P84126-2)</b>	<b>10/2010</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Détermination de la résistance au cisaillement des joints - Feuilles d'étanchéité de toiture plastiques et élastomères.
<b>NF EN 13859-2 (P84147-2)</b>	<b>07/2014</b>	Feuilles souples d'étanchéité - Définitions et caractéristiques des écrans souples - Ecrans souples pour murs extérieurs.
<b>NF ISO 13640 (P85500)</b>	<b>05/2019</b>	Construction immobilière - Matériaux pour joints - Prescriptions relatives aux supports d'essais
<b>ISO 247-2</b>	<b>07/2018</b>	Caoutchouc - Détermination du taux de cendres - Partie 2: Analyse thermogravimétrique (TGA).
<b>NF P 30-303 (P30303)</b>	<b>12/1998</b>	Couverture de bâtiment - Compléments d'étanchéité préformés pour couverture en fibres-ciment - Spécifications. Essais
<b>NF P 85-512 (P85512)</b>	<b>12/1985</b>	Mastics du type plastique utilisés pour le calfeutrement étanche des joints - Essai de diffusion des constituants
<b>NF P 85-513 (P85513)</b>	<b>03/2005</b>	Mastics du type plastique utilisés pour le calfeutrement étanche des joints - Essai de plasticité
<b>NF P 85-527 (P85527)</b>	<b>08/2003</b>	Produits pour joints - Essai d'adhésivité-cohésion sous traction maintenue après traitement thermique.
<b>NF P 85-528 (P85528)</b>	<b>08/2003</b>	Produits pour joints - Essai d'adhésivité-cohésion sous traction jusqu'à rupture après traitement thermique.
<b>NF P 85-550 (P85550)</b>	<b>12/1998</b>	Produits pour joints - Garnitures d'étanchéité et produits annexes pour miroiterie-vitrierie. Mastics en bandes préformées - Spécifications
<b>NF P 85-551 (P85551)</b>	<b>12/1998</b>	Produits pour joints - Garnitures d'étanchéité et produits annexes pour miroiterie-vitrierie. Mastics en bandes préformées - Détermination des caractéristiques en compression
<b>NF P 85-552 (P85552)</b>	<b>12/1998</b>	Produits pour joints - Garnitures d'étanchéité et produits annexes pour miroiterie-vitrierie. Mastics en bandes préformées - Détermination des caractéristiques d'adhésivité-cohésion en traction
<b>NF P 85-553 (P85553)</b>	<b>12/1998</b>	Produits pour joints - Garnitures d'étanchéité et produits annexes pour miroiterie-vitrierie. Mastics en bandes préformées - Évaluation de la stabilité rhéologique.
<b>NF P 85-554 (P85554)</b>	<b>12/1998</b>	Produits pour joints - Garnitures d'étanchéité et produits annexes pour miroiterie-vitrierie. Mastics en bandes préformées - Détermination de la stabilité à la chaleur.
<b>NF P 85-570 (P85570)</b>	<b>09/2020</b>	Produits pour joints - Mousses imprégnées - Définitions et spécifications
<b>NF P85-570 A1 (P85570A1)</b>	<b>03/2021</b>	Produits pour joints - Mousses imprégnées - Spécifications et méthodes d'essai
<b>NF P 85-700 (P85700)</b>	<b>11/2003</b>	Produits pour joints - Essais d'identification - Masse volumique apparente.
<b>NF P 85-701 (P85701)</b>	<b>06/2022</b>	Produits pour joints - Essais d'identification - Analyse thermogravimétrique.
<b>ETAG 002</b>	<b>05/2012</b>	Guideline for European technical approval for structural sealant glazing kits

NOTA : Cette liste est donnée à titre d'information et est sujette à révision.



OU



Exemple d'un monogramme dont le produit est certifié en tant que  
 Façade, Vitrage et Sanitaire



OU



Exemple d'un monogramme dont le produit est certifié en tant que  
 Vitrage et Sanitaire



OU



Exemple d'un monogramme dont le produit est certifié en tant que  
 Sanitaire uniquement

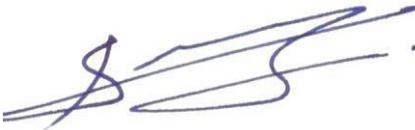
Seul le ou les domaine(s) d'application pour lequel (ou lesquels) le produit est certifié doit (ou doivent) apparaître dans le monogramme il sera (ou ils seront) accompagné(s) du code produit "Défendeur" s'y référant, pour les statuts P+C+D, C et C+D du code produit "Producteur" pour le statut P uniquement. L'ordre des domaines d'application est indifférent.



# HISTORIQUE DES PROCEDURES DE VALIDATION DE L'ORGANISME CERTIFICATEUR

VERSIONS	DATE DE L'ÉVENEMENT	NATURE DE L'ÉVENEMENT
V1	26 mai 1983	Agrément du SFJF en application du décret n° 80-524 du 09/07/1980 – Approbation de règlements techniques (produits de calfeutrement et compléments d'étanchéité pour éléments de construction ; produit de calfeutrement de vitrages)
	4 décembre 1985	Renouvellement du Syndicat National des Joints et Façades comme organisme certificateur – renouvellement de deux règlements techniques en application du décret n° 50-524 modifié
	19 avril 1989	Approbation de la modification d'un règlement technique de la marque SNJF
	21 juin 1989	Agrément du SNJF comme organisme certificateur en vue de la délivrance de certificats de qualification concernant des matériaux de calfeutrement de joints et les matériaux d'étanchéité pour éléments de la construction, jusqu'au 31 mai 1994
	30 juin 1989	Approbation du règlement technique du certificat de qualification SNJF : produits de calfeutrement et compléments d'étanchéité pour éléments de construction et produits de calfeutrement de vitrages, jusqu'au 10 juillet 1994
	29 janvier 1991	Approbation du règlement technique du certificat de qualification pour produits de collage utilisés en vitrages extérieurs collés jusqu'au 31 mars 1993
	7 février 1992	Approbation de la modification d'un règlement technique de la marque SNJF (mastics pour Façade / Vitrage)
	24 février 1992	Approbation de la modification du règlement technique de la marque SNJF (mastics VEC)
	21 février 1994	Renouvellement de l'agrément du SNJF jusqu'au 31 décembre 1996
	23 décembre 1996	Récépissé du dossier de déclaration d'activité (décret n° 95-534 du 30 mars 1995 relatif à la certification des produits industriels et des services)
V2	Février 2003	Référentiel (Règles Générales)
	8 septembre 2005	JO 209 – avis de publication de la liste des organismes certificateurs déclarés relative à la certification des produits industriels et des services (art. R 115-5 du code de la consommation)
	10 octobre 2007	Changement de dénomination du SNJF devenu Syndicat Français des Joints et Façades
	Novembre 2008	Approbation de la version 3 du Référentiel
V3	Janvier 2009	Référentiel
	1 <sup>er</sup> avril 2010	Accréditation du SFJF par le COFRAC
	1 <sup>er</sup> juillet 2010	Approbation de la version 4 du Référentiel
V4	1 <sup>er</sup> juillet 2010	Mise à jour du Référentiel
	8 décembre 2010	Approbation de la version 5 du Référentiel
V5	8 décembre 2010	Mise à jour du Référentiel
	30 novembre 2011	Approbation de la version 6 du Référentiel
V6	1 <sup>er</sup> décembre 2011	Mise à jour du Référentiel
	8 février 2012	Approbation de la version 7 du Référentiel

Versions	Date de l'évènement	Nature de l'évènement
V7	10 février 2012	Mise à jour du Référentiel
	17 avril 2013	Approbation de la version 8 du Référentiel
V8	17 avril 2013	Mise à jour du Référentiel
	23 décembre 2014	Approbation de la version 9 du Référentiel
V9	1 <sup>er</sup> janvier 2015	Mise à jour du Référentiel
	9 décembre 2015	Approbation de la version 10 du Référentiel
V10	25 janvier 2015	Mise à jour du Référentiel
	27 décembre 2016	Approbation de la version 11 du Référentiel
V11	1 <sup>er</sup> janvier 2017	Mise à jour du Référentiel
	28 décembre 2017	Approbation de la version 12 du Référentiel
V12	1 <sup>er</sup> janvier 2018	Mise à jour du Référentiel
	26 décembre 2019	Approbation de la version 13 du Référentiel
V13	1 <sup>er</sup> janvier 2020	Mise à jour du Référentiel
	24 décembre 2020	Approbation de la version 14 du Référentiel
V14	1 <sup>er</sup> janvier 2021	Mise à jour du Référentiel
	28 décembre 2021	Approbation de la version 15 du Référentiel
V15	1 <sup>er</sup> janvier 2022	Mise à jour du Référentiel
	25 février 2022	Approbation de la version 16 du Référentiel
V16	1 <sup>er</sup> mars 2022	Mise à jour du Référentiel
	24 mars 2023	Approbation de la version 17 du Référentiel
V17	1 <sup>er</sup> avril 2023	Mise à jour du Référentiel
	08 mars 2024	Approbation de la version 18 du Référentiel
V18	12 mars 2024	Mise à jour du Référentiel

<b>ÉTABLI PAR LE SECRETAIRE CORRESPONDANT QUALITE JULIE HIRSCH</b>	<b>VERIFIE PAR LE RESPONSABLE CERTIFICATION ARNAUD GYSSENS</b>	<b>APPROUVE PAR LE PRESIDENT DE LA COMMISSION GENERALE DE QUALIFICATION EUDES GONZAGUE GRALL</b>
		
<b>DATE DE MISE EN APPLICATION : 12 MARS 2024</b>		

	§
<b>A</b> Actualisation des RPS .....	17.6
Admission : voir Demande d'admission	
Annexes .....	III
Appellation commerciale – Maintien .....	3.3.1.5
Attestation : voir certification de conformité	
Avertissement .....	7.4.2.2
<b>C</b> Certification de Conformité « Label SNJF » .....	1.4
<i>Licence de Production</i> .....	1.4.1
<i>Licence de production - Annexe</i> .....	A 5
<i>Certificat de Transformation</i> .....	10
<i>Certificat de Conditionnement</i> .....	1.4.2
<i>Certificat de conditionnement – Annexe</i> .....	A 6
<i>Marque « Label SNJF »</i> .....	1.4.3
<i>Certificat de marque « Label SNJF » - Annexe</i> .....	A 7
Cessions – Transferts .....	1.10
Comité d'Attribution Sectoriel – CAS .....	2.1.3
Comité d'Attribution Sectoriel .....	11
<i>Domaine de compétence</i> .....	11.1
<i>Missions</i> .....	11.2
<i>Les Membres</i> .....	11.3
<i>Fonctionnement</i> .....	11.4
Comité de Direction .....	2.1.1
Commission Générale de Qualification – CGQ .....	2.1.2
<i>Domaine de compétence</i> .....	2.1.2.1
<i>Missions</i> .....	2.1.2.2
<i>Composition</i> .....	2.1.2.3
<i>Les membres</i> .....	2.1.2.4
<i>Le président</i> .....	2.1.2.5
<i>Vice-Président</i> .....	2.1.2.6
<i>Fonctionnement</i> .....	2.1.2.7
Contrôles extraordinaires .....	19.1
Contrôles inopinés .....	5.1.4
Contrôles inopinés .....	18
<i>Préambule</i> .....	18.1
<i>Procédure</i> .....	18.2
<i>Performance produit</i> .....	18.3
<i>Marquage</i> .....	18.4
<i>Conditions financières</i> .....	18.5
<i>Information du détenteur</i> .....	18.6.1
Contrôles internes et externes .....	5
<i>Types de contrôles</i> .....	5.1
<i>Contrôle d'admission</i> .....	5.1.1
<i>Contrôle de renouvellement quinquennal</i> .....	5.1.2

<i>Contrôle de renouvellement annuel</i> .....	5.1.3
<i>Contrôle inopiné</i> .....	5.1.4
<i>Contrôle de double échantillonnage</i> .....	5.1.5
<i>Contrôle orienté</i> .....	5.1.5
<i>Double échantillonnage – Annexe</i> .....	B
<i>Contrôle extraordinaire</i> .....	5.1.6
<i>Essais de contrôle</i> .....	5.2
<i>Contrôles internes</i> .....	5.2.1
<i>Contrôles externes</i> .....	5.2.2
<i>Contrôle complémentaire</i> .....	12.2.1
<i>Vérification extraordinaire</i> .....	12.2.2
<i>Contrôles internes (PAQ)</i> .....	13.2.3

## D

<i>Décisions</i> .....	6
<i>Nature des décisions</i> .....	6.1
<i>Après examen demande d'admission</i> .....	6.1.1
<i>Après examen demande du renouvellement annuel ou quinquennal</i> .....	6.1.2
<i>Demande de suspension</i> .....	6.1.3
<i>Retrait volontaire</i> .....	6.1.4
<i>Notification / Prise d'effet</i> .....	6.2
<i>Décisions (Gestion des)</i> .....	17
<i>Préambule</i> .....	17.1
<i>Assurance qualité</i> .....	17.2
<i>Performance produit</i> .....	17.3
<i>Marquage</i> .....	17.4
<i>Prises des décisions</i> .....	17.5
<i>Session ordinaire</i> .....	17.5.1
<i>Session extraordinaire</i> .....	17.5.2
<i>Actualisation des RPS</i> .....	17.6
<i>Décisions / sanctions</i> .....	18.6
<i>Définitions des termes utilisés</i> .....	10
<i>Demande complémentaire / ordinaire / extraordinaire</i>	
<i>Instruction des demandes ordinaires</i> .....	12.1
<i>Instruction des demandes complémentaires et/ou extraordinaires</i> .....	12.2
<i>Contrôle complémentaire</i> .....	12.2.1
<i>Vérification extraordinaire</i> .....	12.2.2
<i>Modification particulière de la procédure de renouvellement annuel</i> .....	12.2.3
<i>Demande d'attestation de conformité « LABEL SNJF »</i> .....	3
<i>Présentation de la demande</i> .....	3.1
<i>Nature de la demande</i> .....	3.3
<i>Demande d'admission</i> .....	3.3.1
<i>Formulaires d'admission / renouvellement – Annexe</i> .....	A1 à A3
<i>Demande d'admission</i> .....	12.1.1
<i>Présentation de la demande d'admission</i> .....	12.1.1.1
<i>Procédure d'instruction de la demande d'admission</i> .....	12.1.1.2
<i>Délai d'instruction des demandes d'admission</i> .....	12.1.1.3
<i>Demande d'extension</i> .....	3.3.1.4
<i>Teintes et déclinaison des coloris</i> .....	3.3.1.4.1
<i>Supports de référence</i> .....	3.3.1.4.2

Demande de renouvellement annuel .....	3.3.1.2
Demande de renouvellement annuel .....	12.1.2
<i>Présentation de la demande de renouvellement</i> .....	12.1.2.1
<i>Procédure d'instruction de la demande de renouvellement</i> .....	12.1.2.2
<i>Planification du traitement des dossiers de renouvellement</i> .....	12.1.2.3
<i>Planification du traitement des dossiers de renouvellement – Annexe ...</i>	A 4
<i>Modification particulière de la procédure de renouvellement annuel</i> .....	12.2.3
Demande de renouvellement quinquennal .....	3.3.3.3
<i>Contrôle de renouvellement quinquennal</i> .....	5.1.2
Demande de renouvellement quinquennal [hors statut (D)] .....	12.1.3
Demande de suspension .....	6.1.3
Dénomination générique .....	19.4
<i>Domaine d'application de la dénomination générique</i> .....	19.4.1
<i>Obtention de la dénomination générique</i> .....	19.4.2
<i>Exigences de la dénomination générique</i> .....	19.4.2.1
<i>Délivrance de la Marque « Label SNJF » et de la dénomination générique.</i>	19.4.2.2
Direction de l'OC .....	2.2.1
Documents normatifs selon indice de classement AFNOR – Annexe .....	C
Domaine d'application .....	1.3
Domaines Façade / Vitrage .....	9.1
Domaine Mastic Sanitaire .....	9.2
Domaine VEC / VI-VEC .....	9.3
Double échantillonnage (Contrôle de) .....	5.1.5
Double échantillonnage – Annexe .....	B
Droit d'usage .....	1.5
Radiation (retrait du droit d'usage) .....	7.4.2.4
Durée de validité de l'Attestation de conformité .....	12.1.1.4
<b>E</b> Ecart, écart critique, écart non critique	
<i>Analyse des écarts</i> .....	4.1.3
<i>Définitions</i> .....	10
<i>Vérification du système qualité</i> .....	14.2
Echantillonnage .....	4.2
Echantillonnage mastic VEC / VI-VEC .....	15.2.3
Engagements du demandeur .....	3.2
<i>Lettre d'engagement du demandeur – Annexe</i> .....	A1
Essais (Laboratoire) .....	2.2.3.2
Essais - Méthodes, spécifications .....	15
<i>Mastics Façade – Vitrage – Sanitaire</i> .....	15.1
<i>Méthodes d'essais</i> .....	15.1.1.
<i>Spécifications</i> .....	15.1.2
<i>Evaluation des résultats d'essais et conformité au référentiel</i> .....	15.1.3
<i>Mastics VEC / VI-VEC</i> .....	15.2
<i>Méthodes d'essais</i> .....	15.2.1
<i>Evaluation des résultats d'essais et conformité au référentiel</i> .....	15.2.2
<i>Echantillonnage</i> .....	15.2.3
<i>Membranes d'étanchéité</i> .....	15.3
<i>Mousses imprégnées</i> .....	15.4

Essais Façade (Programme) .....	20.3
Essais Mastics Sanitaires (Programme) .....	22.3
Essais Membranes d'étanchéité (Programme) .....	24.3
Essais Mousses imprégnées (Programme) .....	25.3
Essais VEC / VI-VEC (Programme) .....	23.2
Essais Vitrages (Programme) .....	21.3
Exigences complémentaires .....	18.6.2
Exigences non spécifiées .....	19.5
<i>Rappel</i> .....	19.5.1
<i>Paramètres complémentaires</i> .....	19.5.2

Extension : voir demande d'extension

<b>F</b> Formulaires d'admission / renouvellement .....	A1 à A3
---	---------

<b>G</b> Gestion et assurance de la qualité .....	1.7
Gestion des dossiers .....	12
Gestion (Organes) .....	2
<i>Instances décisionnelles</i> .....	2.1
<i>Comité de Direction</i> .....	2.1.1
<i>Instances opérationnelles</i> .....	2.2
<i>Direction de l'OC</i> .....	2.2.1
<i>Secrétariat Administratif - Missions</i> .....	2.2.2
<i>Organismes sous-traitants</i> .....	2.2.3
<i>Organisme d'Inspection</i> .....	2.2.3.1
<i>Laboratoire d'Essais</i> .....	2.2.3.2
<i>Gestion financière</i> .....	2.2.3.3

<b>I</b> Inspection (Organisme) .....	2.2.3.1
Inspection .....	4
Inspection .....	14.
Inspection / suivi annuel .....	19.4.4
Instances décisionnelles .....	2.1
Instances opérationnelles .....	2.2
Instruction des demandes ordinaires .....	12.1
Instruction des demandes complémentaires et/ou extraordinaires .....	12.2
<i>Contrôle complémentaire</i> .....	12.2.1
<i>Vérification extraordinaire</i> .....	12.2.2
<i>Modification particulière de la procédure de renouvellement annuel</i> .....	12.2.3

<b>L</b> Laboratoire d'Essais .....	2.2.3.2
-------------------------------------	---------

<b>M</b> Marquage – généralités .....	16
Marquage (Conformité du) .....	12.1.1.4
Marquage .....	16.
<i>Préambule</i> .....	16.1
<i>Description du monogramme</i> .....	16.2
<i>Apposition du monogramme</i> .....	16.3
<i>Dimension du logo</i> .....	16.4
<i>Informations obligatoires complémentaires</i> .....	16.5
<i>Sur l'emballage primaire</i> .....	16.5.1

<b>Sur l'emballage secondaire</b> .....	<b>16.5.2</b>
<b>Marquage – anomalies</b> .....	<b>17.4</b>
<b>Marquage - contrôles inopinés</b> .....	<b>18.4</b>
<b>Marque « Label SNJF » :</b>	
<i>Propriété de la Marque « Label SNJF »</i> .....	<b>1.2</b>
<i>Apposition de la Marque « Label SNJF »</i> .....	<b>1.6.1</b>
<i>Usage de la Marque « Label SNJF » hors de France</i> .....	<b>1.12</b>
<b>Marque « Label SNJF » et dénomination générique</b> .....	<b>19.4.2.2</b>
<b>Mastics Façades - Produits de calfeutrement</b> .....	<b>20</b>
<i>Contrôles complémentaires semestriels Façade</i> .....	<b>20.1</b>
<i>Conditions particulières d'essais Façade</i> .....	<b>20.2</b>
<i>Programme d'essais Façade</i> .....	<b>20.3</b>
<b>Mastics Sanitaires</b> .....	<b>22</b>
<i>Contrôles complémentaires semestriels Mastics Sanitaires</i> .....	<b>22.1</b>
<i>Conditions particulières d'essais Mastics Sanitaires</i> .....	<b>22.2</b>
<i>Programme d'essais Mastics Sanitaires</i> .....	<b>22.3</b>
<b>Mastics Vitrages - Produits de calfeutrement</b> .....	<b>21</b>
<i>Contrôles complémentaires semestriels Vitrages</i> .....	<b>21.1</b>
<i>Conditions particulières d'essais Vitrages</i> .....	<b>21.2</b>
<i>Programme d'essais Vitrages</i> .....	<b>21.3</b>
<b>Mastics VEC / VI-VEC</b> .....	<b>23</b>
<i>Conditions particulières d'essais VEC / VI-VEC</i> .....	<b>23.1</b>
<i>Programme d'essais VEC / VI-VEC</i> .....	<b>23.2</b>
<b>Membranes d'étanchéité</b> .....	<b>24</b>
<b>Modification particulière de la procédure de renouvellement annuel</b> .....	<b>12.2.3</b>
<b>Monogramme</b> .....	<b>1.6.2</b>
<b>Monogramme</b> .....	<b>16.2</b>
<i>Apposition du monogramme</i> .....	<b>16.3</b>
<i>Monogramme - Annexe</i> .....	<b>D</b>
<b>N</b> <b>Mousses imprégnées</b> .....	<b>25</b>
<b>Non-conformité au référentiel</b> .....	<b>7.3</b>
<b>O</b> <b>Organismes sous-traitants</b> .....	<b>2.2.3</b>
<b>Organisme d'Inspection</b> .....	<b>2.2.3.1</b>
<b>P</b> <b>PAQ :</b>	
<i>Gestion et assurance de la qualité</i> .....	<b>1.7</b>
<i>Vérification du système qualité</i> .....	<b>4.1</b>
<i>Rapport d'inspection initiale du système qualité</i> .....	<b>4.1.1</b>
<i>Rapport de surveillance du système qualité</i> .....	<b>4.1.2</b>
<b>PAQ - Maîtrise de la qualité des produits sur site</b> .....	<b>13</b>
<i>Préambule</i> .....	<b>13.1</b>
<i>Grille d'évaluation n ° 1</i> .....	<b>13.1</b>
<i>Grille d'évaluation n ° 2</i> .....	<b>13.1</b>
<i>Plan d'Assurance Qualité type</i> .....	<b>13.2</b>
<i>Maîtrise des documents</i> .....	<b>13.2.1</b>
<i>Personnel, installations et équipements</i> .....	<b>13.2.2</b>
<i>Contrôles internes</i> .....	<b>13.2.3</b>

<i>Enregistrement des résultats de contrôle des produits</i> .....	<b>13.2.4</b>
<i>Stockage des produits de base et conditionnés</i> .....	<b>13.2.5</b>
<i>Traitement des produits non conformes</i> .....	<b>13.2.6</b>
<i>Réclamations</i> .....	<b>13.2.7</b>
<i>Vérification du système qualité</i> .....	<b>14.2</b>
<b>PAQ - Maîtrise de la qualité du site</b> .....	<b>19.4.3</b>
<i>Inspection / suivi annuel</i> .....	<b>19.4.4</b>
<i>Performances</i> .....	<b>19.4.5</b>
<b>Performance produit</b> .....	<b>18.3</b>
<b>Performances</b> .....	<b>19.4.5</b>
<b>Prélèvements effectués par le demandeur</b> .....	<b>4.2.1</b>
<b>Prélèvements effectués par l'Organisme d'inspection</b> .....	<b>4.2.2</b>
<b>Prélèvements</b> .....	<b>14.3</b>
<b>Procédures particulières</b> .....	<b>19</b>
<i>Contrôles extraordinaires</i> .....	<b>19.1</b>
<i>Procédure de réintégration</i> .....	<b>19.2</b>
<i>Déclaration de la pathologie</i> .....	<b>19.3</b>
<i>Sous-traitance de conditionnement</i> .....	<b>19.6</b>
<i>Transfert de site de production / conditionnement</i> .....	<b>19.7</b>
<b>Programmes d'essais</b>	
<i>Façade</i> .....	<b>20.3</b>
<i>Mastics Sanitaires</i> .....	<b>22.3</b>
<i>VEC / VI-VEC</i> .....	<b>23.2</b>
<i>Vitrages</i> .....	<b>21.3</b>
<b>Publicité</b> .....	<b>1.11</b>
<b>R</b> <b>Règles Générales - Généralités</b> .....	<b>1</b>
<b>Règles Particulières Sectorielles - Préambule</b> .....	<b>9</b>
<b>Renouvellement annuel : voir demande de renouvellement annuel</b>	
<b>Renouvellement quinquennal : voir demande de renouvellement quinquennal</b>	
<b>Responsabilité du titulaire</b> .....	<b>1.8</b>
<b>Responsabilité de l'Organisme Certificateur</b> .....	<b>1.9</b>
<b>Radiation (retrait du droit d'usage)</b> .....	<b>7.4.2.4</b>
<b>Recours</b> .....	<b>7.5</b>
<b>Régime financier</b> .....	<b>8</b>
<i>Objet</i> .....	<b>8.1</b>
<i>Frais administratifs</i> .....	<b>8.1.1</b>
<i>Frais techniques</i> .....	<b>8.1.2</b>
<i>Frais de vérifications supplémentaires</i> .....	<b>8.1.3</b>
<i>Modalités de règlement</i> .....	<b>8.2</b>
<b>Rejet</b> .....	<b>7.4.1.2</b>
<b>Retrait volontaire</b> .....	<b>6.1.4</b>

<b>S</b>	<b>Sanctions et recours .....</b>	<b>7</b>
	<i>Généralités .....</i>	<b>7.1</b>
	<i>Usage abusif .....</i>	<b>7.2</b>
	<i>Non-conformité au référentiel .....</i>	<b>7.3</b>
	<i>Echelles des sanctions .....</i>	<b>7.4</b>
	<i>Produit en procédure d'admission .....</i>	<b>7.4.1</b>
	<i>Sursis à instruction .....</i>	<b>7.4.1.1</b>
	<i>Rejet .....</i>	<b>7.4.1.2</b>
	<i>Produit sous certification de conformité « Label SNJF » .....</i>	<b>7.4.2</b>
	<i>Observation .....</i>	<b>7.4.2.1</b>
	<i>Avertissement .....</i>	<b>7.4.2.2</b>
	<i>Suspension .....</i>	<b>7.4.2.3</b>
	<i>Radiation (retrait du droit d'usage) .....</i>	<b>7.4.2.4</b>
	<i>Recours .....</i>	<b>7.5</b>
	<b>Sanctions /Décisions .....</b>	<b>18.6</b>
	<b>Secrétariat Administratif – Missions .....</b>	<b>2.2.2</b>
	<b>Sous-traitance : personnel, installations, équipements .....</b>	<b>13.2.2</b>
	<b>Sous-traitance de conditionnement .....</b>	<b>19.6</b>
	<b>Sous-traitants (Organismes) .....</b>	<b>2.2.3</b>
	<b>Support bois (mastic VEC)</b>	
	<b>Audit mastic support bois .....</b>	<b>14.1</b>
	<b>Audit spécifique VEC support bois .....</b>	<b>23.3</b>
	<b>Audit missions des intervenants – Annexe .....</b>	<b>E4 ter</b>
	<b>Cas particulier des mastic VEC extension support bois .....</b>	<b>13.2.3</b>
	<b>Mode opératoire et spécifications – Annexe .....</b>	<b>E4 bis</b>
	<b>Supports de référence .....</b>	<b>3.3.1.4.2</b>
	<b>Suspension (demande de) .....</b>	<b>6.1.3</b>
	<b>Suspension (sanctions) .....</b>	<b>7.4.2.3</b>
	<b>Suspension (procédures particulières) .....</b>	<b>19.4.6</b>
	<b>Sursis à instruction .....</b>	<b>7.4.1.1</b>
<b>T</b>	<b>Teintes et déclinaison des coloris .....</b>	<b>3.3.4.1</b>
	<b>Transfert de site de production/conditionnement .....</b>	<b>19.7</b>
	<b>Transformateur .....</b>	<b>10</b>
<b>U</b>	<b>Usage abusif .....</b>	<b>7.2</b>
	<b>Par le demandeur .....</b>	<b>7.2.1</b>
	<b>Par le détenteur .....</b>	<b>7.2.2</b>
	<b>Par un non titulaire .....</b>	<b>7.2.3</b>
<b>V</b>	<b>Validité de l'Attestation de conformité – durée .....</b>	<b>12.1.4</b>