

Organisme certificateur
Sous licence du CSTB
Le Titien
48/50, rue de la victoire
75009 PARIS
Tél. : 01 75 44 71 71

www.eurovent-certification.com / www.certita.fr

REFERENTIEL DE CERTIFICATION

DE LA MARQUE CSTBat

VENTILATION HYGROREGLABLE

EXIGENCES TECHNIQUES n°35



Approuvées par la Direction Technique du CSTB

Annule et remplace la précédente version CSTBat R.T. 35/03 du 25/07/2015

Ce document comporte 59 pages

Document de référence :
Référentiel de la certification QB : Exigences Générales – Octobre 2015

SOMMAIRE

1. GENERALITES	5
2. DOMAINE D'APPLICATION	6
3. CONTENU DU CERTIFICAT	7
4. MARQUAGE DES PRODUITS CERTIFIES	7
4.1 Marquage.....	7
4.2 Démarquage	7
5. GESTION DE LA MARQUE	7
5.1 Organisation générale	7
5.2 Comité Particulier (cf. article 5.3 des « Exigences Générales QB»).....	7
5.3 Organismes d'audits (cf. article 5.4 des « Exigences Générales QB»).....	7
5.4 Laboratoires d'essais de la marque (cf. article 5.4 des « Exigences Générales QB»)	8
6. GESTION DE LA QUALITE PAR LE FABRICANT	8
7. DEMANDE DE CERTIFICAT (CF. ARTICLE 6 DES « EXIGENCES GENERALES QB»)	8
8. INSTRUCTION DE LA DEMANDE ET ATTRIBUTION DU CERTIFICAT	10
8.1 Instruction de la demande	10
8.2 Décision d'attribution.....	10
9. CONTESTATIONS ET RECOURS	11
10. VERIFICATIONS APRES ATTRIBUTION DU CERTIFICAT (CF. ARTICLE 7 DES « EXIGENCES GENERALES QB»).....	11
Suivis non conformes :	11
11. MODIFICATIONS DES CONDITIONS D'OBTENTION DU CERTIFICAT	11
11.1 Modification concernant le titulaire	11
11.2 Modification concernant le site de production.....	12
11.3 Modifications concernant le système de management de la qualité	12
11.4 Modification concernant le(s) produit(s) certifié(s).....	12
12. REGIME FINANCIER	12
ANNEXE 0 LISTE RECAPITULATIVE DES DOCUMENTS DE REFERENCE	14
ANNEXE 1 COMPOSITION DU COMITE PARTICULIER	16
ANNEXE 2 CONTROLES EFFECTUES PAR LE FABRICANT	18
1. GENERALITES	19
2. CONTRÔLES INTERNES	19
2.1 Contrôles sur les matières entrantes	19
2.2 Contrôles en cours de fabrication	20
2.3 Contrôles sur produits finis	20
2.4 Contrôles sur les emballages	20
2.5 Equipement de contrôle	20
3. MODALITÉS DES ESSAIS	20
ANNEXE 3 VERIFICATIONS PAR L'AUDITEUR ET EN LABORATOIRE DE LA MARQUE	21
1. VERIFICATION DU SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE	22
2. VERIFICATION SUR LES MATIERES ENTRANTES ET PRODUITS FINIS	24
2.1 Contrôles sur les matières entrantes.....	24
2.2 Vérification du process de fabrication.....	24
2.3 Vérification sur les produits finis	24
3. PRELEVEMENTS POUR ESSAIS EN LABORATOIRE DE LA MARQUE	24
4. SEQUENCE DES ESSAIS EN LABORATOIRE DE LA MARQUE ET EXIGENCES DE PERFORMANCE - ADMISSION ET SUIVI	25
ANNEXE 4 MODELE DE DEMANDE LISTE DES RENSEIGNEMENTS A FOURNIR	26
ANNEXE 5 MARQUAGE	35
1. REPRODUCTION DE LA MARQUE CSTBAT	36
2. REPRODUCTION DE LA MARQUE CSTBAT SUR LES COMPOSANTS	36
3. REPRODUCTION DE LA MARQUE CSTBAT SUR LES EMBALLAGES	36
4. REPRODUCTION DE LA MARQUE CSTBAT SUR LA DOCUMENTATION	36
5. MARQUAGE DES CARACTÉRISTIQUES CERTIFIÉES	37
ANNEXE 6 REGIME FINANCIER	38
1. FRAIS D'ADMISSION	39
1.1 Frais d'inscription	39
1.2 Frais de gestion a l'admission	39
1.3 Frais d'audits à l'admission.....	40

1.4 Frais d'essais (éventuels)	40
1.5 Frais d'extension au sein d'une famille déjà admise à la marque	40
2. FRAIS DE SUIVI	40
2.1 Frais annuels de suivi de certification.....	40
2.2 Frais de droit d'usage du certificat CSTBat	40
2.3 Frais annuels de gestion.....	40
2.4 Frais d'audits de suivi	41
2.5 Frais annuels d'essais	41
2.6 Frais supplémentaires	41
ANNEXE 7 SPECIFICATIONS PAR FAMILLE.....	42
7A DISPOSITIONS SPECIFIQUES AUX ENTREES D'AIR	43
7B DISPOSITIONS SPECIFIQUES AUX BOUCHES D'EXTRACTION	47
7C DISPOSITIONS SPECIFIQUES AUX GROUPES D'EXTRACTION	52

MISES A JOUR

Partie modifiée	N° de révision	Date de mise en application	Modifications effectuées
Tout le document	0	2008	Création du document
Tout le document	1	20/05/2009	Refonte complète du document
Tout le document	2	17/08/2011	Modification de l'organisme certificateur : CERTITA
Tout le document	3	25/07/2014	<ul style="list-style-type: none"> - Refonte complète du document - Modification de l'organisme certificateur : EUROVENT CERTITA CERTIFICATION - Modification du nombre de siège minimum des membres du Comité Particulier - Elargissement du domaine de la famille des groupes de ventilation - Prise en compte de la révision des Avis Techniques liés à la révision du cahier des prescriptions techniques 3615-V3 et du code d'essais - Révision des exigences de suivi des groupes d'extraction - Définition des titulaires de la certification - Référence aux nouvelles exigences générales CSTBat (Liées à la parution de la norme ISO 17065 - Précisions sur les contestations et recours
Tout le document	4	Janvier 2018	<ul style="list-style-type: none"> - Tout le document : Remplacement des exigences générales CSTBat par les exigences générales QB - Prise en compte de la Directive Européenne ErP (Energy related Products) 2009/125/CE : exigences d'écoconception pour les unités de ventilation - §2 Elargissement du domaine d'application au produit sous un avis technique sans conformité au CPT 3615-V3 - §5.4 Intégration du laboratoire fabricant en cas d'indisponibilité de moyen d'essais pour les bouches hygroréglables et entrées d'air hygroréglables - §10 Précision du suivi des produits non conformes - Annexe 7 : Définition des critères de sélection des produits et modification des logigrammes pour les essais des entrées d'air et des bouches - Annexe 7 §7.C.4.2 - Révision des exigences de suivi des groupes

1. GENERALITES

Les présentes « Exigences Techniques » sont établies en application :

- du « Référentiel de la certification QB : Exigences Générales », désigné dans la suite du document « Exigences Générales QB »,
- d'une évaluation avérée positive d'aptitude à l'usage, en référence, par exemple, à un DTU, à un Avis Technique délivré par le Groupe Spécialisé n° 14.5 "Equipements / Ventilation et systèmes par vecteur air" de la Commission Chargée de formuler des Avis Techniques* ou à toute évaluation technique d'un procédé de construction intégrant un système de ventilation mécanique contrôlée simple flux hygroréglable, avérée positive et compatible avec les autres procédés auxquels ce procédé est combiné pour la réalisation d'un ouvrage. nota : un procédé de construction intègre l'ensemble de la chaîne, conception et réalisation, qui conduit à la transformation d'un produit ou l'utilisation d'un service pour la réalisation d'une partie d'ouvrage

Le présent document et ses annexes ont été approuvés par la Direction Technique du CSTB. Ils peuvent être modifiés sur proposition de EUROVENT CERTITA CERTIFICATION. Toute modification ou révision doit être approuvée par la Direction Technique du CSTB.

La liste récapitulative des documents de référence figure en Annexe 0.

Le certificat CSTBat, qui constitue une certification de produit au sens des articles L 433-03 à L.433-11 du code de la consommation a pour objet de :

- ✓ constater la conformité du produit concerné aux dispositions prévues dans les présentes « Exigences Techniques » et dans son évaluation avérée positive d'aptitude à l'usage,
- ✓ certifier que les caractéristiques indiquées dans son évaluation avérée positive d'aptitude à l'usage sont régulièrement atteintes par le(s) produit(s) visé(s).

Le présent document a pour objet de préciser les modalités pratiques d'application découlant des « Exigences Générales QB » dans le cas particulier de la « Ventilation Hygroréglable » ainsi que les exigences à satisfaire pour que ces procédés puissent bénéficier d'un certificat CSTBat et de son maintien.

Il définit d'une part les exigences relatives aux caractéristiques de la « Ventilation Hygroréglable », d'autre part le contenu minimal du contrôle interne et les conditions de sa vérification.

(*) Avis Technique : *l'Avis Technique, délivré par la CCFAT (Commission Chargée de formuler des Avis Techniques et des Documents Techniques d'Application), est une évaluation effectuée conformément à l'arrêté du 21 mars 2012 et en respect du règlement intérieur de la Commission chargée de formuler des Avis Techniques. Il est destiné à fournir, à tous les participants à l'acte de construire, une opinion autorisée sur les conditions de réalisation d'ouvrages (emploi(s)) au moyen d'un produit, procédé ou équipement nouveau. Il indique notamment dans quelles mesures le procédé ou produit satisfait à la réglementation en vigueur, est apte à l'emploi en œuvre, dispose d'une durabilité en service, en France, considérant les dispositions couramment adoptées par l'ensemble des entrepreneurs et acteurs.*

2. DOMAINE D'APPLICATION

Cette certification s'applique aux systèmes de ventilation mécanique contrôlée simple flux hygroréglable, faisant l'objet d'une évaluation avérée positive d'aptitude à l'usage, en référence, par exemple, à un DTU, à un Avis Technique ou à toute évaluation technique d'un procédé de construction intégrant un système de ventilation mécanique contrôlée simple flux hygroréglable, avérée positive et compatible avec les autres procédés auxquels ce procédé est combiné pour la réalisation d'un ouvrage évaluation avérée positive d'aptitude à l'usage et/ou dont les règles générales de conception et d'installations communes sont définies dans le Cahier des Prescriptions Techniques (CPT 3615-V3) en complément des règles définies dans le NF DTU 68.3.

Cette certification vise les familles suivantes de composants :

- | ✓ Entrée d'air hygroréglable avec sans accessoire de traversée de mur (codification CHY1),
- ✓ Entrée d'air non hygroréglable et non autoréglable utilisée dans les systèmes de ventilation hygroréglable (codification CHY2) :
 - présentant intrinsèquement un isolement acoustique ($D_{n,e,w} + C_{tr}$) supérieur ou égal à 36 dB,
 - présentant un isolement acoustique ($D_{n,e,w} + C_{tr}$) supérieur ou égal à 36 dB par association avec des accessoires acoustiques indissociables, définis dans l'Avis Technique (type rallonge ou entretoise – hors montage en traversée de murs).
- ✓ Bouche d'extraction hygroréglable et grille hygroréglable (codification CHY3),
- ✓ Bouche d'extraction et grille non hygroréglable et non autoréglable utilisée dans les systèmes de ventilation hygroréglable (codification CHY4),
- ✓ Groupe d'extraction mécanique multipiquages ou monopiquage ; éventuellement associé à un plénum de répartition et éventuellement intégré à un chauffe-eau thermodynamique fonctionnant sur l'air extrait ; destiné à la mise en œuvre en maison et en logement collectif traité de manière individuelle susceptible de couvrir au minimum les configurations en Hygro A et Hygro B (codification CHY5).

Pour rappel (CPT 3615-V3) :

Un système de VMC simple flux hygroréglable de type Hygro A est un système de VMC simple flux hygroréglable dont toutes les entrées d'air sont autoréglables ou fixes.

Un système de VMC simple flux hygroréglable de type Hygro B est un système de VMC simple flux hygroréglable dont au moins une entrée d'air est hygroréglable pour chacune des pièces principales du logement à l'exception des logements de type F1 où elles peuvent être autoréglables ou fixes.

Complément d'information :

Les entrées d'air « fixes » (non hygroréglables, non autoréglable, non acoustique) peuvent également obtenir la certification CSTBat (codification CHY2) (Elles seront testées en aéraulique et acoustique avec chacun des accessoires en accord avec les essais de caractérisation de l'Atec).

REGLEMENTATIONS

L'attribution du droit d'usage de la marque CSTBat ne saurait en aucun cas substituer la responsabilité de Eurovent Certita Certification à celle qui incombe légalement à l'entreprise titulaire du droit d'usage de la marque CSTBat.

Pour les exigences réglementaires visées par le référentiel de certification, le demandeur/titulaire doit présenter à l'organisme certificateur lors de sa demande (conformément au document de preuve listé en annexe 4) la preuve documentaire définie par la réglementation attestant de la conformité de son produit aux exigences réglementaires.

Le demandeur/titulaire engage sa responsabilité à l'égard de l'organisme certificateur pour toute preuve documentaire qui est inexacte, trompeuse et/ou non-conforme à la définition de la preuve documentaire contenue dans la réglementation.

L'organisme certificateur n'a pas pour mission de démontrer de la conformité du produit aux exigences réglementaires listées au présent document : cette mission incombe exclusivement aux organismes agréés par les autorités compétentes pour l'application de chacune des réglementations concernées.

Les réglementations applicables pour la mise sur le marché français et pour lesquelles, le demandeur/titulaire doit présenter à l'organisme certificateur un document attestant de la conformité de son produit aux réglementations sont listées annexe 4.

3. CONTENU DU CERTIFICAT

Les certificats comportent :

- ✓ La(les) désignation(s) du(des) composant(s) d'une même famille,
- ✓ La désignation du site de production (minimum ville/pays),
- ✓ Les caractéristiques certifiées, précisées à Annexe 7 « *Spécifications par famille* » du présent document et déterminées selon les modalités d'essais définies dans le CPT 3615-V3 et dans le document « Code d'essais aérauliques et acoustiques des composants et systèmes de ventilation hygroréglable » appelé dans la suite du texte « Code d'essais ».

4. MARQUAGE DES PRODUITS CERTIFIES

4.1 Marquage

Le marquage des produits certifiés CSTBat est obligatoire.
Le marquage est établi conformément au modèle donné à l'Annexe 5.

4.2 Démarquage

Toute suspension et tout retrait du droit d'usage de la marque CSTBat entraînent l'interdiction d'utiliser la marque CSTBat et d'y faire référence sur les produits, emballages et documents commerciaux. De la même manière, les produits accidentellement non conformes doivent être démarqués.

Les étiquettes des produits démarqués doivent être supprimées. Lorsque cela n'est pas réalisable, une étiquette, suffisamment visible, spécifiant le démarquage, sera apposée chaque fois que nécessaire.

5. GESTION DE LA MARQUE

5.1 Organisation générale

L'organisation est celle prévue à l'Article 6 des « Exigences Générales QB ».

La gestion technique et administrative de la marque est assurée par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, organisme de certification sous licence du CSTB, propriétaire de la marque CSTBat, qui assume la responsabilité de l'application du présent document.

Des précisions sont apportées ci-dessous en ce qui concerne la composition du Comité Particulier, les organismes d'audits et les laboratoires d'essais de la marque.

5.2 Comité Particulier (cf. article 5.3 des « Exigences Générales QB »)

Sa composition est indiquée à l'Annexe 1 du présent document.

Les membres du comité s'engagent à exercer leur fonction en toute impartialité et à respecter la confidentialité sur les informations communiquées.

5.3 Organismes d'audits (cf. article 5.4 des « Exigences Générales QB »)

L'organisme d'audits effectue les vérifications précisées à l'Article 8 et annexe 1 des « Exigences Générales QB » et à l'annexe 3 du présent document ainsi que les prélèvements pour essais de vérification.

Les audits du fabricant et les éventuelles vérifications dans le commerce sont assurés par des agents de EUROVENT CERTITA CERTIFICATION ou des agents d'organismes liés à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION par des contrats.

5.4 Laboratoires d'essais de la marque (cf. article 5.4 des « Exigences Générales QB »)

Les laboratoires réalisent les essais précisés à l'Annexe 7

Les essais réalisés à l'admission de la demande sont réalisés dans les laboratoires reconnus dans le cadre de l'obtention de l'Avis Technique.

Les essais de suivi, sur les prélèvements effectués par les auditeurs à l'occasion des audits, sont effectués soit dans les laboratoires du CSTB, soit dans des laboratoires extérieurs reconnus par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION et liés par contrat.

Les essais de suivi, sur les prélèvements effectués par les auditeurs à l'occasion des audits, sont effectués soit dans les laboratoires du CSTB, soit dans des laboratoires extérieurs reconnus par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION et liés par contrat.

Pour les entrées d'air hygroréglables et les bouches hygroréglables, dans le cas d'une indisponibilité de plus de 6 mois des équipements des laboratoires de la marque, EUROVENT CERTITA CERTIFICATION fera réaliser les essais de suivi dans les laboratoires fabricants sous la supervision d'un auditeur qualifié ISO 17025.

6. GESTION DE LA QUALITE PAR LE FABRICANT

Les « Exigences Générales QB » précisent en Annexe 1 les dispositions minimales exigibles pour l'admission et la reconduction de tout certificat *CSTBat*.

Outre ces dispositions, le demandeur ou titulaire d'un certificat doit procéder en usine à des contrôles de réception de matières entrantes, des contrôles en cours de fabrication et des contrôles sur produits finis. La consistance minimale de ces contrôles est précisée à l'Annexe 3 au présent document.

7. DEMANDE DE CERTIFICAT (CF. ARTICLE 6 DES « EXIGENCES GENERALES QB »)

Chaque demande porte sur un produit nommément désigné, fabriqué dans un centre de production également nommément désigné.

Un produit nommément désigné peut être fabriqué avec différents sous-éléments (exemple : produit avec différents moteurs pour une même dénomination commerciale de groupe d'extraction)

La demande est établie sur papier à en-tête de la société. Le modèle de demande et la liste des renseignements à fournir à l'appui d'une demande figurent à l'Annexe 4 du présent document.

La certification peut être demandée par :

- Un titulaire de l'Avis Technique fabricant
- Un titulaire de l'Avis Technique sous-traitant la fabrication
- Un ou des distributeur(s) titulaire(s) d'une extension commerciale d'un Avis Technique

La certification peut également être demandée par un ou plusieurs distributeur(s) cité(s) dans l'Avis Technique d'un fabricant. Dans ce cas, la demande ne pourra être acceptée que si le fabricant, titulaire de l'Avis Technique, donne son accord formel pour chaque distributeur concerné. Dans ce dernier cas, le nom commercial du produit devra nécessairement être dans l'Avis Technique.

Le demandeur, à l'appui de sa demande, s'engage à se conformer au moins aux points suivants :

- d'accepter et de respecter les conditions fixées et définies dans le référentiel de certification, et en particulier à :
 - présenter à la certification des produits conformes à la réglementation en vigueur,
 - mettre en œuvre les changements nécessités par les évolutions du référentiel de certification qui sont communiqués par l'organisme de certification,

- utiliser la marque de certification dans les conditions définies au référentiel de certification et pour les seuls produits certifiés,
- donner suite aux décisions prises par l'organisme certificateur dans le cadre de la certification (notamment définir et mettre en œuvre des actions correctives suite à un écart constaté ou appliquer une décision de sanction) ;
- répondre en permanence aux exigences de certification définies par le référentiel, incluant la mise en œuvre les changements appropriés qui sont communiqués par l'organisme de certification,
- s'assurer que le produit certifié continue de répondre aux exigences du référentiel, notamment :
 - appliquer efficacement le système de contrôle interne de production mis en place pour répondre aux exigences du référentiel de certification ;
 - exercer les contrôles qui lui incombent pour que le maintien du droit d'usage de la marque de certification puisse être accordé ;
- prendre toutes les dispositions nécessaires pour
 - la conduite de l'évaluation et la surveillance, y compris la fourniture d'éléments en vue de leur examen tels que: de la documentation et des enregistrements, l'accès au matériel, aux sites, aux zones, aux personnels et sous-traitants concernés,
 - l'instruction des réclamations,
 - la participation d'observateurs, le cas échéant ;
- faire des déclarations sur la certification en cohérence avec la portée de la certification, notamment :
 - ne pas présenter à la certification des produits issus de la contrefaçon ;
 - réserver la dénomination commerciale du produit présenté aux seuls produits certifiés conformes au présent Référentiel de Certification ;
- ne pas utiliser la certification de ses produits d'une façon qui puisse nuire à l'organisme de certification ni faire de déclaration sur la certification de ses produits que l'organisme de certification puisse considérer comme trompeuse ou non autorisée, notamment :
 - ne pas utiliser la marque de certification de manière abusive ou non conforme au référentiel de certification en vigueur,
 - ne pas utiliser le logo de l'organisme certificateur ;
- 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 programme de certification (par exemple renvoi des documents de certification) et s'acquitter de toute autre mesure exigée ;
- fournir des copies de documents de certification à autrui, reproduites dans leur intégralité ou tel que spécifié par le référentiel ;
- en faisant référence à la certification de ses produits dans des supports de communication, tels que documents, brochures ou publicité, se conformer aux exigences de l'organisme de certification et/ou aux spécifications du programme de certification et communiquer à l'organisme certificateur, sur sa demande tous les imprimés publicitaires et catalogues faisant référence à la marque de certification ;
- se conformer à toutes les exigences qui peuvent être prescrites dans le programme de certification du produit relatives à l'utilisation des marques de conformité et aux informations relatives au produit;
- instruire, enregistrer et conserver un enregistrement de toutes les réclamations dont il a eu connaissance concernant la conformité aux exigences de certification et mettre ces enregistrements à la disposition de l'organisme de certification et des auditeurs sur demande, et :
 - prendre toute action appropriée en rapport avec ces réclamations et les imperfections constatées dans les produits qui ont des conséquences sur leur conformité aux exigences de la certification;
 - documenter les actions entreprises.
- informer, sans délai, l'organisme de certification des changements qui peuvent avoir des conséquences sur sa capacité à se conformer aux exigences de la certification, notamment :
 - d'informer sans délai l'organisme certificateur de toute modification apportée au dossier de base déposé lors de la demande de droit d'usage de la marque CSTBat (notamment toute modification apportée au(x) produit(s) ayant fait l'objet de la demande) ;

- d'informer l'organisme certificateur de toute cessation définitive, ou temporaire, de production concernée par le certificat
- s'assurer, pour tous les intervenants de l'organisme certificateur ou ses sous-traitants qualifiés, que toutes les dispositions de sécurité relatives aux conditions de travail, sites et équipements soient conformes à la réglementation en vigueur du lieu.
- s'acquitter des frais de certification (gestion, audit et essais éventuels) en conformité avec le tarif en vigueur ;

8. INSTRUCTION DE LA DEMANDE ET ATTRIBUTION DU CERTIFICAT

8.1 Instruction de la demande

L'instruction de la demande de certificat est assurée par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION. Elle comporte :

- ✓ la réalisation d'essais

Ces essais sont réalisés dans le cadre de l'instruction de la demande d'Avis Technique. Ils ont pour objet de déterminer les caractéristiques du (des) produit(s),

Pour le(s) produit(s) fabriqués avec différents sous-éléments, les caractéristiques les plus pénalisantes seront retenues pour l'Avis Technique et la certification.

- ✓ un audit de l'usine de fabrication par un auditeur de EUROVENT CERTITA CERTIFICATION conformément à l'annexe 3.

La réalisation de l'audit peut notamment se faire en présence d'un observateur qui est tenu au respect de la confidentialité. Cet observateur peut être imposé à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION par des normes ou des accords dont il est signataire. La présence de cet observateur fait systématiquement l'objet d'une information au demandeur par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION préalablement à l'audit.

EUROVENT CERTITA CERTIFICATION peut également proposer au demandeur la participation de tout autre observateur.

Il a pour but de vérifier le contrôle interne effectué par le fabricant.

La procédure d'instruction peut être simplifiée dans le cas où la production d'un produit nouveau a lieu dans une usine bénéficiant déjà d'un certificat. Dans la mesure où le fonctionnement du Système de Management de la Qualité est déjà vérifié, l'audit de l'usine n'est pas de nouveau effectué systématiquement lors de l'instruction d'une nouvelle demande de certificat pour un composant d'une même famille (famille définie § 2).

- ✓ L'examen du dossier fourni à l'appui de la demande

8.2 DECISION D'ATTRIBUTION

Le Certificat est attribué par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION pour un (des) produit(s) donné(s) fabriqué(s) dans une unité de production définie, le cas échéant, après avis du Comité Particulier.

Dans le cas de certificat attaché à un Avis Technique, il ne peut être attribué qu'après publication de ce dernier.

Pour les entrées d'air et les bouches d'extraction, tout certificat, attaché à un ou des Avis Techniques, ne peut être attribué qu'après publication du premier Avis Technique.

Pour les groupes d'extraction, le certificat ne peut être attribué qu'après publication du (des) Avis Technique(s) dans le(s)quel(s) le groupe d'extraction est mentionné et pour autant que les bouches d'extraction soient elles-mêmes certifiées.

Ce certificat mentionne toujours comme date de fin de validité la date de fin de validité de l'Avis Technique associé.

Dans le cas d'un certificat attribué à un distributeur d'un titulaire d'Avis Technique, le certificat fera mention au numéro d'Avis Technique mentionnant le distributeur.

Dans certain cas particulier des certificats associés à un avis technique, le §6 nota 3 des exigences générales QB s'applique.

9. CONTESTATIONS ET RECOURS

La contestation d'une décision doit être adressée par le demandeur/titulaire à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION. EUROVENT CERTITA CERTIFICATION informe le demandeur/titulaire des suites données à sa contestation, éventuellement après avoir consulté le Comité Particulier concerné.

Dans le cas où la décision est confirmée, le demandeur/titulaire peut adresser un recours à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, dans un délai de 15 jours à compter de la date de la notification de la confirmation de décision. Sur avis du Haut comité de certification (CPPC) d'EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, le directoire d'EUROVENT CERTITA CERTIFICATION statue sur la suite à donner.

Les contestations et recours ne sont pas suspensifs.

10. VERIFICATIONS APRES ATTRIBUTION DU CERTIFICAT (CF. ARTICLE 7 DES « EXIGENCES GENERALES QB »)

Les audits de suivi du fabricant et du distributeur, le cas échéant, sont effectués par les organismes d'audits indiqués à l'article 5.3 ci-dessus. Les vérifications sont réalisées conformément à l'Article 7 des « Exigences Générales QB » ainsi qu'à l'Annexe 3 du présent document.

Le prélèvement d'échantillon(s), le cas échéant, est réalisé conformément à l'Annexe 7 du présent document.

Les essais de suivi, sont réalisés par les laboratoires d'essais définis au paragraphe 5.4, conformément aux modalités spécifiées en Annexes 3 et 7 du présent document. Les résultats doivent répondre aux conditions fixées dans l'Avis Technique.

Suivis non conformes :

✓ **Audit**

En cas d'écart signalés durant l'audit, la société devra fournir à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION dans un délai précisé sur le rapport d'audit, un plan d'actions correctives et les preuves documentaires associées pour lever les écarts.

En l'absence de réponse, et en accord avec l'article 8.2 des « Exigences Générales QB » EUROVENT CERTITA CERTIFICATION pourra prendre des mesures, à titre conservatoire, relatives au maintien de la certification.

✓ **Essais**

En cas de non-conformité suite aux essais, la société devra réaliser une analyse et fournir à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION dans un délai précisé, les conclusions de l'analyse des causes des écarts constatés accompagnées du plan d'actions correctives correspondant.

En fonction de la réponse apportée, une décision sera prise concernant le maintien ou non de la certification et les conditions éventuelles de ce maintien, en particulier les possibles vérifications complémentaires à effectuer.

En l'absence de réponse et en accord avec l'article 8.2 des « Exigences Générales QB », EUROVENT CERTITA CERTIFICATION pourra prendre des mesures, à titre conservatoire, relatives au maintien de la certification.

11. MODIFICATIONS DES CONDITIONS D'OBTENTION DU CERTIFICAT

Toutes les modifications aux conditions d'obtention du certificat doivent être signalées par écrit par le titulaire du certificat.

11.1 Modification concernant le titulaire

Le titulaire doit signaler par écrit à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION toute modification juridique de sa société ou tout changement de raison sociale.

En cas de fusion, liquidation ou absorption du titulaire, tous les droits d'usage de la marque dont il bénéficie cessent de plein droit.

11.2 Modification concernant le site de production

Tout transfert (total ou partiel) du site de production d'un produit certifié CSTBat dans un autre lieu de production doit entraîner une cessation immédiate de marquage CSTBat par le titulaire sur le produit concerné.

Le titulaire doit déclarer ce transfert par écrit à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, lequel organise un audit du nouveau site de production et, le cas échéant, fera procéder à la réalisation d'essais.

Le changement du site de production est à notifier également au CSTB qui gère le (ou les) Avis Technique(s) du titulaire afin que le(s) nouveau(x) site(s) de production y soit(en)t stipulé(s).

11.3 Modifications concernant le système de management de la qualité

Le titulaire doit déclarer par écrit à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION toute modification relative à son système de management de la qualité susceptible d'avoir une incidence sur la conformité de la production aux exigences de l'Avis Technique, des « Exigences Générales QB » et du présent document.

Il est visé notamment toute modification concernant ses installations et ses plans qualité.

Il doit également déclarer toute modification de certification de son système de management de la qualité.

Toute cessation temporaire de contrôle interne d'un produit certifié CSTBat doit être déclarée par écrit à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION et doit entraîner une cessation immédiate du marquage CSTBat de celui-ci par le titulaire. EUROVENT CERTITA CERTIFICATION prononce alors une décision de suspension de droit d'usage de la marque CSTBat pour une durée déterminée à échéance de laquelle, si le droit d'usage ne peut pas être rétabli, celui-ci fait l'objet d'un retrait.

11.4 Modification concernant le(s) produit(s) certifié(s)

Toute modification d'une dénomination commerciale et/ou d'une caractéristique du(des) produit(s) certifié(s) doit faire l'objet d'une déclaration écrite à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION et au CSTB.

Toute fabrication du(des) produit(s) certifié(s) avec plusieurs sous-ensembles (composants) doit faire l'objet d'une déclaration écrite à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION qui analysera les actions à conduire :

Cas 1 :

Si le composant est sans incidence sur les caractéristiques certifiées, le dossier du produit certifié est mis à jour et/ou complété sans essais. L'Avis Technique n'est pas modifié. Le certificat n'est pas révisé.

Cas 2 :

Les composants impactent les performances certifiées. Une information est réalisée auprès du CSTB pour modification de l'Avis Technique attaché au produit certifié. Une demande doit être effectuée dans ce sens auprès du CSTB. Le certificat est révisé avec les performances les plus défavorables sous réserve que l'Avis Technique soit modifié et publié au préalable.

Toute cessation définitive de fabrication d'un produit certifié CSTBat ou tout abandon d'un droit d'usage de la marque CSTBat doit également être déclaré par écrit à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, en fournissant une évaluation du stock restant de produits marqués CSTBat et en précisant la durée nécessaire à l'écoulement de ces stocks. A l'expiration de ce délai, l'annulation du droit d'usage de la marque CSTBat est prononcée par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION.

Toute cessation temporaire de production d'une gamme de produits certifiés CSTBat, jugée de durée excessive par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, peut motiver, après enquête, une mesure de suspension ou de retrait du droit d'usage de la marque CSTBat pour ces produits.

12. REGIME FINANCIER

Le régime financier de la certification fait l'objet d'un barème spécifique établi et révisé annuellement. Il comprend les rubriques précisées en Annexe 6.

CERTIFICATION CSTBat VENTILATION HYGROREGLABLE

EXIGENCES TECHNIQUES

Annexe 0 LISTE RECAPITULATIVE DES DOCUMENTS DE REFERENCE

**LISTE RECAPITULATIVE DES DOCUMENTS DE REFERENCE
REFERENTIELS DE CERTIFICATION :**

Désignation	Date	Révision
Avis Techniques en cours de validité relatifs à la <u>VMC simple flux</u> hygroréglable (disponibles sur le site Internet du CSTB).	/	/
Référentiel de la certification QB : Exigences Générales, désigné dans le présent document « Exigences Générales QB».	01/10/2015	0
Guide d'utilisation de la marque CSTBat.	Mai 1998	00
Certification CSTBat « Ventilation hygroréglable » : Exigences Techniques.	Janvier 2018	04
<p>Annexe 0 : Liste récapitulative des documents de référence.</p> <p>Annexe 1 : Composition du Comité d'Evaluation.</p> <p>Annexe 2 : Contrôles effectués par le fabricant..</p> <p>Annexe 3 : Vérification par les auditeurs et en laboratoire de la marque.</p> <p>Annexe 4 : Modèle de demande de certificat - Liste des renseignements à fournir.</p> <p>Annexe 5 : Marquage.</p> <p>Annexe 6 : Régime financier</p> <p>Annexe 7 Specifications Par Famille</p> <p>A7.1 Dispositions spécifiques aux entrées d'air</p> <p>A7.2 Dispositions spécifiques aux bouches d'extraction</p> <p>A7.3 Dispositions spécifiques aux groupes d'extraction</p>	Janvier 2018	04
NF EN ISO 9001 révision 2008 (applicable jusqu'au 15 Septembre 2018)	2008	
NF EN ISO 9001 révision 2015 (applicable à partir du 15 Septembre 2015).	2015	/
Code d'essais aérauliques et acoustiques des composants et systèmes de ventilation hygroréglable, désigné dans le présent texte « Code d'essais ».	08/02/2016	04
Cahier des Prescriptions Techniques Communes relatif aux systèmes de ventilation mécanique contrôlée simple flux hygroréglable (cahier du CSTB n°3615-V4), désigné dans le présent texte « CPT ventilation hygroréglable ».	Décembre 2015	04
NF E 51 713 Composants de ventilation mécanique contrôlée (VMC) - Bouches d'extraction pour VMC - Caractéristiques et aptitude à la fonction	Octobre 2005	
NF E 51 732 Composants de ventilation mécanique contrôlée - Entrées d'air en façade - Caractéristiques et aptitude à la fonction	Novembre 2005	

CERTIFICATION CSTBat VENTILATION HYGROREGLABLE

EXIGENCES TECHNIQUES

Annexe 1

COMPOSITION DU COMITE PARTICULIER

Président :

Désigné par les membres du Comité.

Vice-président

1 représentant de EUROVENT CERTITA CERTIFICATION

Fabricants, distributeurs (5 à 8 représentants).

Utilisateurs, prescripteurs, consommateurs (3 à 7 représentants).

Experts, organismes techniques, laboratoires (3 à 8 représentants).

CERTIFICATION CSTBat VENTILATION HYGROREGLABLE

EXIGENCES TECHNIQUES

Annexe 2

CONTROLES EFFECTUES PAR LE FABRICANT

1. GENERALITES

Cette annexe définit les règles de base des contrôles sur le site de production et en laboratoires du demandeur/titulaire (ou dans un laboratoire extérieur) relatifs à la fabrication de composants de systèmes de VMC simple flux hygroréglable sous Avis Technique, faisant l'objet d'un certificat CSTBat.

Le fabricant est tenu d'instaurer un Système de Management de la Qualité sur sa fabrication certifiée respectant les dispositions prévues à l'Annexe 1 des « Exigences Générales QB » et complétées par les dispositions spécifiques à la « Ventilation Hygroréglable » décrites ci-dessous.

Les conditions minimales et les modalités du contrôle interne propre à une fabrication donnée, fonction de la conception du produit, de la nature des constituants, de l'organisation de la fabrication, du système de contrôle de production et de l'assurance qualité mis en place, doivent être précisées dans les manuels et plans qualité du fabricant.

Ces modalités sont établies à partir des règles de base édictées ci-après et complétées par les règles définies dans l'Avis Technique correspondant au procédé.

Pour les entreprises dont le Système de Management de la Qualité est certifié ISO 9001 par un organisme accrédité par un membre de l'EA (European Cooperation for Accreditation), les exigences fixées dans l'Annexe 1 des « Exigences Générales QB » (à l'exception des exigences mentionnées à vérifier systématiquement en annexe 3 §1 du présent document) sont considérées comme satisfaites dans la mesure où le Système de Management de la Qualité de l'entreprise est bien appliqué aux produits considérés.

Le titulaire d'un certificat CSTBat est tenu d'informer EUROVENT CERTITA CERTIFICATION de toute modification apportée à la fabrication du produit certifié depuis la délivrance de l'Avis Technique et du certificat correspondant. Il est également tenu d'informer EUROVENT CERTITA CERTIFICATION de toute modification significative à l'organisation du contrôle interne. Ces modifications devront faire l'objet d'une mise en adéquation du plan qualité du produit concerné.

2. CONTRÔLES INTERNES

Chaque contrôle interne doit être exécuté selon l'une des dispositions suivantes (le fabricant peut recourir à deux dispositions différentes en fonction du contrôle à réaliser) :

- par le fabricant directement sur la chaîne de fabrication ou dans un laboratoire installé sur le site de production,
- par le fabricant dans un laboratoire extérieur au site de production, suivant des dispositions reconnues par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION,
- par un sous-traitant identifié et déclaré à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION.

Le mode de prélèvement des matières premières, des produits en cours de fabrication et des produits finis doivent être décrits précisément dans le plan qualité. Il ne doit pas être laissé à la seule appréciation de l'opérateur.

Les contrôles internes doivent respecter les dispositions de l'Annexe 1 des « Exigences Générales QB » ainsi que les modalités précisées dans les paragraphes ci-après et les contrôles spécifiques par famille précisés en Annexe 7 « Spécifications par famille ».

Les résultats des contrôles doivent être consignés dans des « registres » définis à l'Annexe 1 des « Exigences Générales QB ».

2.1 Contrôles sur les matières entrantes

A réception et en tout cas avant utilisation, le fabricant est tenu de s'assurer de la qualité des matières premières ou produits intermédiaires fabriqués chez un sous-traitant entrant dans la composition de ses produits (désignées matières entrantes dans la suite de cette annexe).

Cette vérification, dont la teneur peut varier selon la structure du contrôle interne du fabricant et les garanties de régularités apportées par ses fournisseurs, comporte généralement :

des contrôles de réception permettant l'acceptation de la livraison,

des contrôles de la qualité permettant l'appréciation de la conformité aux caractéristiques attendues (spécifications de la commande ou du cahier des charges des matériaux et produits intermédiaires sous-traités).

Le fabricant doit conserver les enregistrements des contrôles effectués.

2.2 Contrôles en cours de fabrication

En règle générale, chaque processus de fabrication doit faire l'objet d'un suivi régulier afin de vérifier si les conditions de fabrication sont conformes aux cahiers des charges du fabricant et aux prescriptions des fournisseurs de matières entrantes. Des enregistrements associés sont mis en place.

Les contrôles doivent également respecter les contrôles spécifiques par famille précisés en Annexe 7 « Spécifications par famille ».

2.3 Contrôles sur produits finis

Un contrôle visuel systématique est réalisé sur chaque produit fini avant emballage. Il porte notamment sur :

- ✓ la vérification de l'exécution des contrôles et essais effectués au cours de la fabrication,
- ✓ l'aspect du produit fini,
- ✓ la conformité du marquage aux spécifications données dans l'Avis Technique et imposées dans le cadre de la certification *CSTBat*.

Les contrôles doivent également respecter les contrôles spécifiques par famille précisés en Annexe 7 « Spécifications par famille ».

2.4 Contrôles sur les emballages

La conformité du marquage et contenu de l'emballage est réalisé au minimum 1 fois par campagne de fabrication(*).

() La campagne de fabrication est définie et déclarée par le fabricant. A défaut, en production continue, ces contrôles doivent être réalisés au moins tous les 30 000 produits ou tous 6 mois dans le cas de production inférieure à 30 000 produits/semestre.*

2.5 Equipement de contrôle

Le fabricant doit tenir à jour son parc d'appareils de mesure et contrôle ; ceci comprend notamment les points suivants :

- ✓ Procédure et fiche d'enregistrement des appareils de mesure et contrôle.
- ✓ Capabilité⁽¹⁾ des moyens de mesures
- ✓ Procédure et fiche de suivi des interventions de maintenance des appareils.
- ✓ Suivi métrologique des appareils.
- ✓ Identification *in situ* des appareils de mesure et contrôle.

(1) Terme technique définissant l'aptitude d'un appareil à présenter les caractéristiques correspondant à l'utilisation prévue. La capabilité doit prendre en compte : le mesurande, l'instrument, la méthode, l'incertitude de mesure, les conditions opératoires, le coût...

3. MODALITÉS DES ESSAIS

Les modalités de réalisation des essais et les textes de référence (normes ou autres référentiels) sont précisés dans le document « Code d'essais aérauliques et acoustiques des composants et systèmes de ventilation hygroréglable ».

En complément, certaines modalités par famille sont précisées en Annexe 7 « Spécifications par famille ».

CERTIFICATION CSTBat VENTILATION HYGROREGLABLE

EXIGENCES TECHNIQUES

Annexe 3 VERIFICATIONS PAR L'AUDITEUR ET EN LABORATOIRE DE LA MARQUE

Préambule :

Les vérifications s'effectuent avant et après admission comme mentionné aux paragraphes 8 et 9 du présent document. Elles consistent en un audit du site de production du produit fini faisant l'objet de la certification

Il a pour objet de s'assurer que les dispositions mises en œuvre dans l'usine de fabrication répondent en continu aux dispositions des « Exigences Générales QB », de l'Avis Technique et du présent document.

Dans le cas où le fabricant sous-traite une partie de sa fabrication, EUROVENT CERTITA CERTIFICATION se réserve le droit d'envoyer un auditeur pour effectuer un audit chez le sous-traitant sur la base du même référentiel.

Les audits sont réalisés par un organisme d'audit défini à l'article 5.3 du présent document. Leur objectif est de s'assurer de la mise en place d'un système de contrôle de production conforme aux dispositions de l'Annexe 1 des « Exigences Générales QB », de l'Avis Technique et des présentes Exigences Techniques.

Les procédures de contrôles s'appliquent à tous les produits sous-traités sous la responsabilité du fournisseur, elles sont vérifiées au cours de chaque audit.

Les vérifications s'effectuent :

Avant admission, par un audit du lieu de production généralement couplé à la visite réalisée dans le cadre de l'instruction de l'Avis Technique.

Après admission, par un audit de suivi réalisé annuellement selon les mêmes modalités que l'audit d'admission, complété par un éventuel prélèvement (cf. § 3 ci-dessous) destiné à la réalisation d'essais de caractérisation (cf. Annexe 7) en laboratoire extérieur.

Un allègement des vérifications réalisées pendant les audits peut être prévu dans le cas où le Système de Management de la Qualité du fabricant bénéficie d'une certification de conformité à la norme EN ISO 9001 délivrée par un organisme accrédité par un membre de l'EA (European Cooperation for Accreditation). L'unité de fabrication doit être dans le champ de cette certification.

Le demandeur / titulaire doit avoir mis en œuvre les moyens qui lui sont propres dont l'existence et l'efficacité sont évaluées à partir des exigences de la norme NF EN ISO 9001 :

Note : NF EN ISO 9001 révision 2008 (applicable jusqu'au 15 Septembre 2018)

NF EN ISO 9001 révision 2015 (applicable à partir du 15 Septembre 2015).

Une fiche de synthèse est établie, à l'issue de chaque audit et signée par l'auditeur ainsi que par le fabricant ou son représentant. Le rapport est envoyé ultérieurement ou éventuellement laissé sur place lorsque l'auditeur est le gestionnaire de l'application. Le fabricant dispose d'un délai déterminé au cours de la réunion de clôture de l'audit pour remédier aux éventuels manquements constatés lors de cet audit.

Une synthèse de ce rapport peut être présentée au Comité Particulier de la marque.

1. VERIFICATION DU SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

La vérification du Système de Management de la Qualité a pour but de constater sa conformité à certaines des spécifications de la norme ISO 9001 en cours de validité et de l'Annexe 1 des « Exigences Générales QB » sur les points ci-après.

Cette vérification est basée principalement sur un examen documentaire. Dans le cas où le Système de Management de la Qualité du fabricant bénéficie d'une certification de conformité à la norme ISO 9001, l'auditeur vérifie la validité du certificat délivré et prélève une copie de ce certificat.

§ norme Version 2008	Exigence	Applicable
4.1	Exigences générales	X sauf f) pour les processus de réalisation du produit
4.2	Exigences relatives à la documentation	X (*) pour les processus de réalisation du produit
5.1	Engagement de la direction	X Responsabilité
5.2	Ecoute client	NA
5.3	Politique qualité	NA
5.4	Planification	NA
5.5	Responsabilité, autorité et communication	X sauf 5.5.3 pour les processus de réalisation du produit
5.6	Revue de direction	X(*) pour les processus de réalisation du produit
6.2	Ressources humaines	x pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur la réalisation du produit
6.3	Infrastructures	x pour les processus de réalisation du produit
6.4	Environnement du travail	x pour les processus de réalisation du produit
7.1	Planification de la réalisation du produit	x
7.2	Processus relatifs aux clients	NA
7.2.3	Communication avec les clients	Traitement des réclamations
7.3	Conception et développement	NA
7.4	Achats	X(*)
7.5	Production et préparation du service	
7.5.1	Maîtrise de la production et de la préparation du service	x
7.5.2	Validation des processus de production et de préparation du service	x
7.5.3	Identification et traçabilité	X(*)
7.5.4	Propriété du client	NA
7.6	Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure	X(*)
8.2	Surveillance et mesure	
8.2.1	Satisfaction du client	NA
8.2.2	Audit interne	NA
8.2.3	Surveillance et mesure des processus	X(*)
8.2.4	Surveillance et mesure du produit	X(*)
8.3	Maîtrise du produit non conforme	X(*) (Inclus le traitement des réclamations)
8.4	Analyse des données	NA
8.5	Amélioration	
8.5.1	Amélioration continue	NA
8.5.2	Action corrective	X(*)
8.5.3	Action préventive	x
NA : non applicable		

(*) Exigences vérifiées systématiquement

2. VERIFICATION SUR LES MATIERES ENTRANTES ET PRODUITS FINIS

L'auditeur procède à une vérification des contrôles à effectuer sur les matières premières et les produits finis ainsi que leur fréquence, indiqués à l'Annexe 2 du présent document.

2.1 Contrôles sur les matières entrantes

L'auditeur procède à une vérification sur stock des caractéristiques des différentes matières premières (marque, type, référence, examen du marquage) et examine les registres de contrôles de réception.

Cet examen a pour but de vérifier la conformité des matières premières au cahier des charges du fabricant.

2.2 Vérification du process de fabrication

L'auditeur procède à une vérification du process de fabrication qui porte sur les points suivants :

- ✓ Examen des contrôles et essais opérés sur le produit,
- ✓ Examen des « registres » sur lesquels sont consignés les résultats des contrôles et essais,
- ✓ Vérification de la constitution des produits semi-finis,
- ✓ Examen du matériel de mesure et contrôle : identification, suivi métrologique et de maintenance.

2.3 Vérification sur les produits finis

L'auditeur procède à une vérification sur produits finis qui porte sur les points suivants :

- ✓ Examen visuel du produit fini en tenant compte des critères d'acceptation déclarés par le fabricant,
- ✓ Examen de conformité à l'Avis Technique,
- ✓ Examen de conformité du marquage aux spécifications imposées dans le cadre de la certification *CSTBat*.

Pour les groupes d'extraction, il assiste également à la réalisation d'une partie (c'est-à-dire quelques points de mesure significatifs) du contrôle interne de fabrication portant sur la courbe débit/pression permettant d'obtenir le domaine d'emploi et la mesure des puissances associées (conformément à la méthode décrite dans le code d'essais suivant les essais de suivi précisés en annexe 7C). Le rapport finalisé sera transmis à l'auditeur pour annexe au rapport d'audit.

3. PRELEVEMENTS POUR ESSAIS EN LABORATOIRE DE LA MARQUE

Les prélèvements sont effectués sur chaque site de production des fabricants. Ils sont marqués d'un signe distinctif par l'auditeur et sont envoyés par et sous la responsabilité du fabricant de la marque dans un délai fixé lors du prélèvement. Une fiche de prélèvement est établie sur place et remise au fabricant.

Les produits de chaque famille seront prélevés suivant les dispositions de l'annexe 7 pour essais sur 3 ans avec une répartition homogène sur cette durée.

Dans le cadre du suivi des produits certifiés disposant de différents sous-ensembles sous un même certificat, il n'y aura pas de sélection particulière relative au sous-ensemble (le prélèvement aura lieu en fonction de la production /stock disponible).

Le prélèvement et l'identification des échantillons sont consignés sur la fiche de prélèvement avec au minimum les informations suivantes :

- ✓ Numéro de série,
- ✓ Référence,
- ✓ Type,

Les essais sont réalisés conformément au document « Code d'essais aérauliques et acoustiques des composants et systèmes de ventilation hygroréglables » avec les séquences précisées au chapitre 4 de la présente annexe.

En outre, EUROVENT CERTITA CERTIFICATION se réserve le droit d'effectuer tout prélèvement supplémentaire qu'il estime nécessaire:

- ✓ à tout autre moment suite à des réclamations, contestations, litiges dont il aurait connaissance et relatifs aux produits bénéficiant d'un certificat *CSTBat*,
- ✓ lors de l'audit sur d'autres échantillons de la gamme si une anomalie était constatée ; soit par un suivi qualité de la production irrégulier, un retour produit trop important, une non-conformité à l'Avis Technique ou tout autre événement extérieur rapportant un dysfonctionnement régulier du produit.

4. SEQUENCE DES ESSAIS EN LABORATOIRE DE LA MARQUE ET EXIGENCES DE PERFORMANCE - ADMISSION ET SUIVI

La séquence des essais à réaliser est spécifiée au cas par cas en Annexe 7 « Spécifications par famille ».

Les exigences de performance sont mentionnées en Annexe 7.

CERTIFICATION CSTBat VENTILATION HYGROREGLABLE

EXIGENCES TECHNIQUES

Annexe 4 MODELE DE DEMANDE LISTE DES RENSEIGNEMENTS A FOURNIR

DEMANDE DE CERTIFICAT CSTBat**Ventilation hygroréglable**

(Demande à établir pour chaque unité de production (usine) sur papier à en-tête du fabricant/distributeur).

**EUROVENT CERTITA
CERTIFICATION**

Le Titien
48/50, rue de la Victoire
75009 PARIS

Objet : Demande de certification CSTBat Ventilation Hygroréglable

1 - Je soussigné ⁽¹⁾ M

représentant la Société ⁽²⁾

fabricant du(des) composants ci-après désignés ⁽³⁾

conformes à l'Avis Technique N° .../...-... (si publié), demande à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION un certificat CSTBat pour ce composant.

Option (5):

Au bénéfice de la société :..... Représenté par :.....

Sous la désignation (marque & modèle) :

2 - La fabrication de ce composant est assurée dans le site de production suivant :

(Adresse du site de production)

3 - Je déclare avoir pris connaissance du « Référentiel de la certification QB: Exigences Générales » ainsi que des « Exigences Techniques » spécifiques à "la Ventilation Hygroréglable".

4 Je m'engage :

- à me conformer aux prescriptions de ces documents, ainsi qu'aux décisions prises ou à prendre en exécution aux dites prescriptions par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION,
- à réserver l'appellation commerciale de la fabrication présentée aux seuls composants certifiés,
- à appliquer le système de management de la qualité mis en place,
- à exercer les contrôles demandés pour la reconduction du certificat,
- à informer EUROVENT CERTITA CERTIFICATION de toute modification apportée au dossier de base déposé lors de la demande,
- à informer EUROVENT CERTITA CERTIFICATION de toute cessation de production, définitive ou temporaire, concerné par le certificat,
- à communiquer à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION sur sa demande, tous les imprimés publicitaires et catalogues faisant référence au certificat,
- à faciliter aux agents de l'organisme d'audit les opérations de vérification,
- à m'acquitter de tous paiements ultérieurs qui me seront demandés en conformité avec les présentes « Exigences Techniques ».

5 - Je désigne ⁽⁴⁾ M

comme mon représentant pour tout ce qui a trait à l'examen de ma demande.

(1) Nom, prénom, adresse, téléphone

(2) Raison commerciale et adresse, téléphone

(3) Nature et appellation commerciale du composant, système ou procédé

(4) Nom, prénom, titre et fonction dans la Société, téléphone, télécopie.

(5) à remplir en cas de bénéficiaire pour une autre société et/ou sous une autre marque et désignation commerciale

Fait à

Le

Signature précédée de la mention manuscrite

« Lu et approuvé »

LISTE DES RENSEIGNEMENTS À FOURNIR**1 - RENSEIGNEMENTS GENERAUX CONCERNANT LE DEMANDEUR****1.1 - Site de production**

- Raison sociale
- Adresse :
-
-
-
- Pays : - Tél : - Télécopie :
- Email :
- N° SIRET : Code APE :
- Numéro de TVA intracommunautaire :
- Nom et qualité du représentant légal :

1.2 - Demandeur/titulaire et/ou distributeur (préciser si différent du site de production)

- Raison sociale
- Adresse :
-
-
- Pays : - Tél : - Télécopie :
- Email :
- N° SIRET : Code APE :
- Statut juridique :
- Numéro de TVA intracommunautaire :
- Nom et qualité du représentant légal :

2 - RENSEIGNEMENTS SUR LES COMPOSANTS CONCERNES

2.1 - Identification du composant

- Familles
- Marques
- Références d'identification,
- Composition : liste des composants principaux (nomenclature, en particulier les caractéristiques du moteur dans le cas des groupes d'extraction, ...)

2.2 – Caractéristiques

Joindre les informations présentes dans les déclarations de caractéristiques comprenant :

- Caractéristiques aérauliques,
- Caractéristiques acoustiques si applicables.- Cas de ses groupes d'extraction : Fournir le domaine d'emploi déclaré (à minima les configurations minimum et maximum)

NB : Pour toute bouche d'extraction avec pile, une alarme sonore ou visuelle de fin de vie de la pile doit être intégrée au produit.

Déclaration de caractéristiques**ENTREE D'AIR**

- Entrée d'air non hygroréglable et non autoréglable utilisée dans les systèmes de ventilation hygroréglable (codification CHY2)
- Entrée d'air hygroréglable sans accessoire de traversée de mur (codification CHY1),

Marque commerciale	Modèle

Type d'entaille	
Module	
$D_{n,e,w+Ctr}$ certifié	
Lw certifié (si concerné)	
Qnom à 10 Pa certifié	
Type d'auvent	
Plage de débit	
Plage d'humidité	
Diamètre du conduit pour les entrées d'air traversantes [mm]	
Différence de pression nominale appliquée [Pa]	
Présence de mousse acoustique et type	
Type de montage conduit	
Configuration essai non isotherme (température extérieure) [°C]	

Déclaration de caractéristiques**BOUCHE D'EXTRACTION**

- Bouche d'extraction hygroréglable et grille hygroréglable (codification CHY3)
- Bouche d'extraction et grille hygroréglable non hygroréglable et non autoréglable utilisée dans les systèmes de ventilation hygroréglable (codification CHY4)

Marque commerciale	Modèle

Débit nominal	
Débit de pointe	
Plage de débit [Qmin à 80Pa ; Qmax à 80Pa]	
Plage d'humidité [HRmin; HRmax]	
Débit temporisé Qtemp	
D _{n,e,w+c} certifié	
L _{wA} certifié	
Durée de la temporisation [min]	
Mode de déclenchement de la temporisation (detection présence, Manuelle/Electrique/à pile)	
Type d'alarme sonore ou visuelle de fin de vie de la pile (si temporisation à pile) ?	
Mode d'alimentation de la temporisation	
Différence de pression nominale appliquée [Pa]	
Présence de mousse acoustique et type	
Différence de pression nominale appliquée [Pa]	
Différence de pression nominale appliquée pour le débit de pointe [Pa]	

Déclaration de caractéristiques**GROUPE D'EXTRACTION**

- Groupe d'extraction mécanique multipiquages ou monopiquage ;
- Groupe d'extraction mécanique multipiquages ou monopiquage associé à un plénum de répartition
- Groupe d'extraction mécanique multipiquages ou monopiquage intégré à un chauffe-eau thermodynamique fonctionnant sur l'air extrait associé à un plénum de répartition
- Groupe d'extraction mécanique multipiquages ou monopiquage

Marque commerciale	Modèle

Type d'essai

<input type="checkbox"/> Aéraulique	<input type="checkbox"/> Puissance électrique	<input type="checkbox"/> Isolement acoustique	<input type="checkbox"/> Puissance acoustique
-------------------------------------	---	---	---

Nombre de vitesses	
Nombre de piquages sanitaires	
Nombre de piquages cuisine	
Diamètre du rejet	
$D_{n,e,w+c}$ certifié si concerné	
L_{wA} certifié	
Vitesse régulée ou non	
Régulation en pression ?	
Débit minimum - Q_v min	
Débit maximum Q_v max	
Type de filtre	
Moteurs	
Référence de la carte électronique	
Version du software de la carte électronique	
Notice et/ou Schéma de câblage si non inclus dans notice (à fournir par le fabricant)	

2.3 - JOINDRE

- Le(s) rapport(s) d'essais fourni(s) pour l'obtention de l'Avis Technique

- Les éventuelles dispositions particulières décidées durant l'instruction de l'Avis Technique sur les appareils testés.

- L'Avis Technique (si publié et/ou dès publication)

2.4 – Règlementation

Les demandeurs devront fournir, à l'admission, les attestations/déclarations de conformité CE si le produit est concerné

Réglementation (*)	Preuve documentaire requise
<Règlement (UE) n° 305/2011 du Parlement européen et du Conseil du 9 mars 2011.>	<Déclaration des performances>
<Arrêté du 29 mai 1997 relatif aux matériaux et objets utilisés dans les installations fixes de production, de traitement et de distribution d'eau destinée à la consommation humaine, modifié par l'arrêté du 24 juin 1998 et l'arrêté du 22 août 2002.>	<L'ACS (attestation de conformité sanitaire) matériaux ou accessoires, comme définie dans la circulaire DGS/SDA 2002 n° 571 du 25/11/02, est une preuve de conformité à la réglementation.>
<Décret n°2011-321 du 23 mars 2011 relatif à l'étiquetage des produits de construction et de décoration sur leurs émissions en polluants volatils.>	<Etiquetage des produits ; Rapports d'essais d'un laboratoire accrédité>
<Décret 2013-1264 du 23 décembre 2013 relatif à la déclaration environnementale de certains produits de construction destinés à un usage dans les ouvrages de bâtiments.>	<Déclaration(s) Environnementale(s) individuelle(s) ou collective(s) vérifiée(s), dans le cas d'une allégation environnementale sur le territoire français>

- dans le cadre de la Directive CEM (n°2004/108/CE) et de la Directive Basse Tension (n°2006/95/CE).
- pour les directives « ecodesign » et « labelling »

(*) Liste non exhaustive

Par défaut :

DECLARATION DE CONFORMITE (Sur papier en-tête)

Je soussigné

agissant en qualité de :

gérant de la SARL: ¹

Président du Conseil d'administration ; ¹

Président de la S.A. ¹ :

dont le siège est situé :

Déclare que les produits désignés par :

- la marque commerciale :

- la dénomination commerciale :

répondent à l'ensemble des directives européennes et réglementations nationales, en vigueur, applicables aux produits.

Par ailleurs, je m'engage à fournir à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION toute attestation ou déclaration qu'elle pourrait me réclamer.

Date et signature du représentant légal du demandeur / titulaire

¹ Rayer la mention inutile- Liste non exhaustive.

CERTIFICATION CSTBat VENTILATION HYGROREGLABLE

EXIGENCES TECHNIQUES

Annexe 5

MARQUAGE

Les informations relatives aux produits certifiés sont disponibles sur le site www.certita.fr. Elles comprennent notamment :

- ✓ l'identification du produit ;
- ✓ le présent référentiel de certification;
- ✓ l'identification du titulaire ;
- ✓ les caractéristiques certifiées ;

EUROVENT CERTITA CERTIFICATION fournit sur demande les informations relatives à la validité d'une certification donnée.

Lorsque le titulaire fournit des copies de documents de certification à autrui, il doit les reproduire dans leur intégralité.

1. REPRODUCTION DE LA MARQUE CSTBAT

Chaque composant et emballage de composant ou de système certifié doit porter la marque CSTBat. Celle-ci qui doit être reproduite conformément à la charte graphique du CSTB (se reporter au document intitulé « Guide d'utilisation de la Marque CSTBat »).

Ce marquage doit être conforme à celui défini ci-après et figurer de manière indélébile et permanente (gravure, encre indélébile, étiquette à collage définitif...).

Il est impératif que la séquence spécifiée ci-après soit indiquée dans l'ordre prévu et qu'elle ne soit interrompue par aucune autre indication ou élément graphique.

2. REPRODUCTION DE LA MARQUE CSTBAT SUR LES COMPOSANTS

Chaque composant faisant l'objet d'un droit d'usage de la marque CSTBat, doit comporter les indications rappelées dans l'Annexe 7 « Spécifications par famille ».

3. REPRODUCTION DE LA MARQUE CSTBAT SUR LES EMBALLAGES

Le marquage sur l'emballage doit permettre d'identifier clairement le(s) composant(s) certifié(s). Le type de marquage employé ainsi que son contenu doit permettre la traçabilité du(des) composant(s) à partir du colisage jusqu'au point de livraison où le(s) composant(s) certifié(s) doi(ven)t être mis en œuvre. Les détails des marquages sont rappelés en Annexe 7 « Spécifications par famille ».

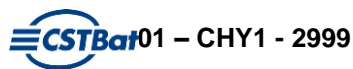
4. REPRODUCTION DE LA MARQUE CSTBAT SUR LA DOCUMENTATION

La reproduction de la marque CSTBat sur la documentation technique et commerciale doit être réalisée conformément à la charte graphique définie par le CSTB.

Le titulaire ne doit faire usage de la marque CSTBat dans tous ses documents techniques et commerciaux, que pour distinguer les composants certifiés et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion avec les autres composants.

La reproduction de la Marque CSTBat accompagnée du nom de l'application sur l'en-tête des papiers utilisés pour la correspondance du titulaire est autorisée à condition que tous les composants relevant de cette application bénéficient d'un CSTBat.

De plus, lorsque les documents techniques et commerciaux, en regard des composants certifiés et de ceux-là uniquement font référence à l'Avis Technique et au Certificat, ceux-ci doivent apparaître sous la forme dont un exemple est représenté ci-après :

Référence à l'Avis Technique :**N° 14 / 07 - 2999***N° du GS / Année de formulation - 4 derniers chiffres de l'Avis Technique (14/AA-2999).***Référence à la certification :**

Logo CSTBat N° du titulaire() / n° de l'usine – Codification de la famille (cf. §2. Domaine d'application) - 4 derniers chiffres de l'Avis Technique (14/AA-2999).*

() le numéro du titulaire est attribué par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION à la première admission à la marque CSTBat. Lors d'un titulaire distributeur, le numéro titulaire à apposer reste celui du titulaire fabricant.*

Pour une bonne interprétation de ces règles, il est recommandé au titulaire, lors de l'établissement ou de la modification de ses documents, de les soumettre à l'approbation de EUROVENT CERTITA CERTIFICATION avant diffusion.

Les titulaires sont tenus de communiquer à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION leurs documents techniques et commerciaux et tout autre document faisant référence à la marque CSTBat.

Les représentants de EUROVENT CERTITA CERTIFICATION sont habilités à consulter les documents techniques et commerciaux lors des audits.

5. MARQUAGE DES CARACTÉRISTIQUES CERTIFIÉES

Les caractéristiques certifiées figurent sur le certificat.

Toute annonce erronée des caractéristiques certifiées expose le titulaire à des poursuites pour publicité mensongère.

CERTIFICATION CSTBat VENTILATION HYGROREGLABLE

EXIGENCES TECHNIQUES

Annexe 6

REGIME FINANCIER

Le régime financier appliqué à la procédure de certification *CSTBat* « Ventilation Hygroréglable » prévoit une répartition des coûts engendrés selon les rubriques suivantes :

A l'admission :

- frais d'inscription,
- frais de gestion à l'admission,
- frais d'audits,
- frais d'essais (éventuels).

En suivi de certification :

- frais de droit d'usage du certificat,
- frais de gestion de suivi,
- frais d'audits,
- frais d'essais (éventuels).

Le titulaire du ou des certificats doit s'acquitter régulièrement des frais annuels de certification dans les meilleurs délais.

Dans le cas où une première mise en demeure notifiée par lettre recommandée avec accusé de réception ne déterminerait pas, dans un délai de un mois, le paiement de l'intégralité des sommes dues, EUROVENT CERTITA CERTIFICATION se trouve dans l'impossibilité de procéder aux vérifications prévues par le présent document ; ce qui entraîne la suspension automatique du ou des certificats dont les conditions de maintien ne sont ainsi plus réunies. Le Comité Particulier en est informé.

Les chapitres ci-après apportent des précisions sur le contenu des différentes rubriques. Le barème est mis à jour, édité et diffusé annuellement.

1. FRAIS D'ADMISSION

1.1 Frais d'inscription

Le montant est destiné à couvrir les frais engagés pour la mise en place et la mise à jour des différents documents nécessaires au fonctionnement de la certification.

Lors de la première demande de certificat *CSTBat*, visé par ce document, un droit d'inscription est versé par le demandeur. Il est payé une seule fois par société, quel que soit le nombre de certificats.

Il est facturé au moment de la délivrance du certificat *CSTBat* « Ventilation Hygroréglable » du premier produit.

1.2 Frais de gestion a l'admission

Le versement de ces frais reste acquis même au cas où le droit d'usage de la marque *CSTBat* ne serait pas accordé ou au cas où la demande serait abandonnée en cours d'admission.

Ces recettes sont destinées à couvrir les frais liés à l'examen des dossiers de demande, aux relations avec les demandeurs, les laboratoires, les auditeurs, à l'évaluation des résultats de contrôles.

Le montant de ces prestations est perçu par certificat :

- dans le cas d'une demande initiale,
- dans le cas de l'extension d'un certificat pour un nouveau site de production,
- dans le cas d'une révision de l'Avis Technique à l'identique.

1.3 Frais d'audits à l'admission

Le versement de ces frais reste acquis au cas où le droit d'usage de la marque CSTBat ne serait pas accordé ou reconduit.

Le montant de ces prestations est destiné à couvrir les frais d'audit. Ils sont évalués forfaitairement et comprennent :

- la préparation des audits,
- les audits proprement dits,
- les rapports d'audits.

Les frais de déplacement sont facturés en sus et séparément et comprennent notamment :

- les frais de séjour facturés,
- les frais de transport facturés

1.4 Frais d'essais (éventuels)

A l'admission, les frais d'essais sont facturés en sus des frais liés à l'instruction de l'Avis Technique. Ces essais sont utilisés pour l'admission des produits.

Cependant des frais supplémentaires peuvent être justifiés lors de l'instruction du(des) certificat(s) pour des essais complémentaires.

Au suivi, les frais d'essais sont facturés suivant le barème établi annuellement.

1.5 Frais d'extension au sein d'une famille déjà admise à la marque

Ces recettes sont destinées à couvrir les prestations liées à l'examen des dossiers de demande, aux relations avec le demandeur, à l'évaluation des résultats de contrôle, aux prélèvements effectués durant l'audit, prestations d'établissement des nouvelles listes de composants certifiés ainsi que la nouvelle attestation de droit d'usage.

2. FRAIS DE SUIVI

2.1 Frais annuels de suivi de certification

Le montant de ces frais est payable d'avance chaque année et reste acquis en cas de suspension ou d'annulation du certificat.

2.2 Frais de droit d'usage du certificat CSTBat

Après certification d'un produit, un droit d'usage annuel du certificat CSTBat est facturé au titulaire.

Ce droit d'usage est destiné à couvrir :

- les frais généraux de fonctionnement de la certification,
- la défense de la marque CSTBat,
- la contribution à la promotion de la marque CSTBat.

2.3 Frais annuels de gestion

Ces recettes sont destinées à couvrir les frais de gestion et de tenue de dossier.

2.4 Frais d'audits de suivi

Ces recettes sont destinées à couvrir les frais d'audit. Elles sont évaluées forfaitairement et comprennent :

- la préparation des audits,
- les audits proprement dits,
- les rapports d'audits.

Les frais de déplacement sont facturés en sus comprennent notamment :

- le temps de voyage,
- les frais de séjour et de transport

Note : Lorsque le planning d'audits permet une tournée sur plusieurs sites de fabrications, les frais de séjours ainsi que les frais de transports peuvent être partagés entre les représentants de ces différents sites.

2.5 Frais annuels d'essais

Les frais d'essais de suivi des caractéristiques certifiées correspondent aux tarifs du laboratoire d'essais.

2.6 Frais supplémentaires

Des frais supplémentaires peuvent être prévus notamment en cas d'insuffisances ou anomalies décelées en cours d'audit ou par des résultats d'essais engendrant la réalisation de nouveaux audits ou nouveaux essais.

CERTIFICATION CSTBat VENTILATION HYGROREGLABLE

EXIGENCES TECHNIQUES

Annexe 7

SPECIFICATIONS PAR FAMILLE

7.A DISPOSITIONS SPECIFIQUES AUX ENTREES D'AIR

7A.1 Domaine d'application

7A.2 Caractéristiques certifiées

7A.3 Contrôle effectué par le fabricant

7A.4 Séquence des essais et exigences sur les performances

7A.5 Marquage

7.B DISPOSITIONS SPECIFIQUES AUX BOUCHES D'EXTRACTION

7B.1 Domaine d'application

7B.2 Caractéristiques certifiées

7B.3 Contrôle effectué par le fabricant

7B.4 Séquence des essais et exigences sur les performances

7B.5 Marquage

7.C DISPOSITIONS SPECIFIQUES AUX GROUPES D'EXTRACTION

7C.1 Domaine d'application

7C.2 Caractéristiques certifiées

7C.3 Contrôle effectué par le fabricant

7C.4 Séquence des essais et exigences sur les performances

7C.5 Marquage

7A DISPOSITIONS SPECIFIQUES AUX ENTREES D'AIR

7A.1 Domaine d'application

Les éléments figurant sur cette partie de l'annexe 7 s'applique en complément à la famille « entrées d'air » entrant dans les systèmes de ventilation mécanique hygroréglable :

- ✓ Entrée d'air hygroréglable sans accessoire de traversée de mur (codification CHY1),
- ✓ Entrée d'air non hygroréglable et non autoréglable utilisée dans les systèmes de ventilation hygroréglable (codification CHY2) :
 - présentant intrinsèquement un isolement acoustique ($D_{n,e,w} + C_{tr}$) supérieur ou égal à 36 dB,
 - présentant un isolement acoustique ($D_{n,e,w} + C_{tr}$) supérieur ou égal à 36 dB par association avec des accessoires acoustiques indissociables, définis dans l'Avis Technique (type rallonge ou entretoise – hors montage en traversée de murs).

7A.2 Caractéristiques certifiées

Les caractéristiques certifiées indiquées dans les Avis Techniques et les certificats sont rappelés ci-après. Ces caractéristiques sont déterminées selon les modalités d'essais précisées dans le document « Codes d'essais aérauliques et acoustiques des composants pour ventilation hygroréglable ».

ENTREES D'AIR DE LA FAMILLE CHY1

- Caractéristique débit/pression : débit en fonction de l'humidité relative,
- Isolement acoustique normalisé d'une entrée d'air: ($D_{n,ew} + C_{tr}$) exprimé en dB pour l'ouverture maximale.

ENTREES D'AIR DE LA FAMILLE CHY2

- Caractéristique aéraulique débit / pression (moyenne des valeurs mesurées pour les pressions croissantes puis pour les pressions décroissantes) (ou module conformément à la norme NF E51-732 pour les entrées d'air fixes).
- Isolement acoustique normalisé de l'entrée d'air ou de l'entrée d'air avec ses accessoires acoustiques indissociables définis dans l'Avis Technique: ($D_{n,e,w} + C_{tr}$) exprimé en dB.

7A.3 Contrôle effectué par le fabricant

L'annexe 2 s'applique avec les vérifications complémentaires mentionnées ci-après.

Le titulaire devra disposer, pour chaque modèle faisant objet de certificat,

- d'un enregistrement semestriel minimum pour ce qui concerne les caractéristiques acoustiques et
- d'un enregistrement des performances aérauliques permettant de démontrer que les valeurs retenues lors de l'admission sont maintenues d'un produit contrôlé
 - pour une production supérieure à 5 000 produits fabriqués mensuellement : 1 contrôle par mois
 - pour une production inférieure ou égale à 5 000 produits fabriqués mensuellement : 1 contrôle tous les 5 000 produits (avec un minimum d'un enregistrement semestriel)

Note : Si le nombre de produits fabriqués ne peut pas être connu, alors la production de l'année précédente pourra être utilisée afin de déterminer la fréquence d'échantillonnage de l'année en cours.

7A.4 Séquence des essais et exigences sur les performances

7A.4.1 Sélection des produits

- **pour l'admission :**

Les essais d'admission ont lieu dans le cadre de l'obtention ou révision de l'Avis Technique.

Sauf disposition contraire validée lors de l'instruction de la demande d'Avis Technique, toutes les combinaisons prévues dans l'Avis Technique entre « entrée d'air » et « accessoire acoustique » doivent être testées en aéraulique et en acoustique.

NB : Les éventuelles dispositions validées lors de l'instruction de la demande d'Avis Technique, sont à communiquer dans le dossier de demande CSTBat.

- **pour le suivi au laboratoire de la marque CSTBat**

Les entrées d'air certifiées d'un avis technique seront vérifiées sur 3 ans. Chaque suivi donnera lieu à des essais aéraulique et acoustique selon les modalités suivantes :

*Toutes les entrées d'air seront testées en aéraulique avec un auvent (un parmi plusieurs auvents éventuellement).

*En acoustique, si les valeurs acoustiques déclarées à certifier sont les mêmes pour une famille/gamme d'entrées d'air, l'entrée d'air ayant le débit maximum le plus important sera testée dans toutes les configurations acoustiques déclarées.

Dans le cas où pour une famille/gamme le débit maximum est identique, les essais acoustiques pourront être répartis entre les différents modèles.

- **Méthode de prélèvement (admission et suivi) :**

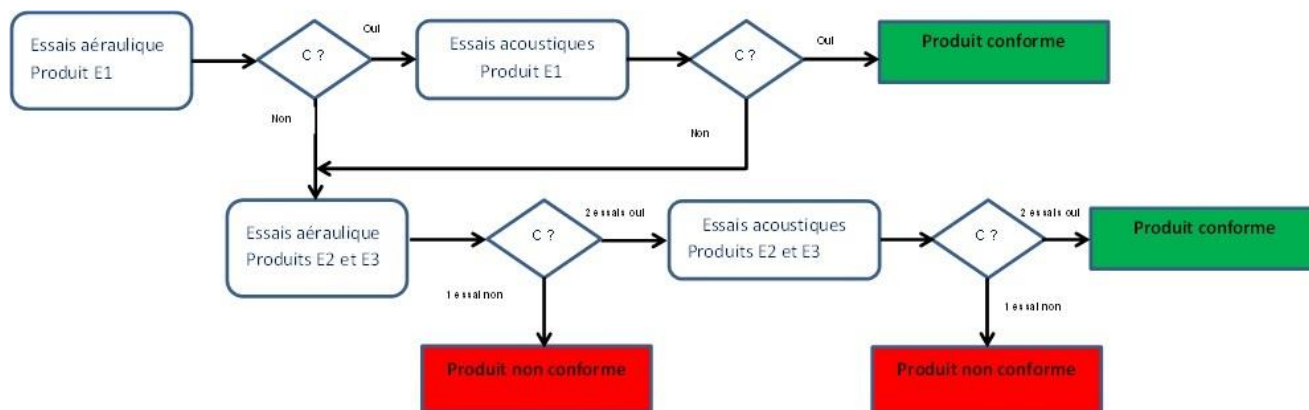
Trois échantillons numérotés de 1 à 3 sont prélevés sur un minimum de 10 unités fabriquées depuis moins de 2 mois au jour du prélèvement par produit certifié objet du prélèvement.

Les essais sont réalisés selon la fréquence indiquée au paragraphe 3 de l'annexe 3 du présent référentiel et conformément au document « Code d'essais aérauliques et acoustiques des composants et systèmes de ventilation hygroréglable ».

- **La séquence des essais à réaliser** est spécifiée dans l'organigramme ci-après, dans lesquels « C » signifie « conforme » vis-à-vis des exigences définies ci-après.

E"n" = Entrée d'air avec n = 1, 2 ou 3 correspondant aux échantillons.

pour les familles CHY1 et CHY2



7A.4.2 Exigences sur les performances

Dans le cadre du suivi : les résultats sur les échantillons prélevés doivent répondre à la spécification suivante :

$C_{certifiée} - \text{Incert.} \leq \text{résultat essai de suivi} \leq C_{certifiée} + \text{Incert.}$

Où $C_{certifiée}$ = Valeur de la caractéristique certifiée.

Incert. : incertitudes de mesure du laboratoire de la marque.

Acoustique :

La dérive de la valeur certifiée d'isolement acoustique ($D_{n,e,w} + C_{tr}$) sera au maximum de 2 dB avec le maintien du seuil de l'exigence.

Exemple :

* $D_{n,e,w} + C_{tr \text{ certifié}} = 38 \text{ dB}$ et le seuil est $D_{n,e,w} + C_{tr} \geq 36 \text{ dB}$

Mesure en suivi $D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesure}} = 36 \text{ dB} \Rightarrow D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesuré}} \geq 36 \text{ dB}$ et $D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesuré}} + 2 \text{ dB} \geq D_{n,e,w} + C_{tr \text{ certifié}} \Rightarrow$ conforme et le seuil est $D_{n,e,w} + C_{tr} \geq 36 \text{ dB}$

* $D_{n,e,w} + C_{tr \text{ certifié}} = 36 \text{ dB}$

Mesure en suivi $D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesure}} = 34 \text{ dB} \Rightarrow D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesuré}} \leq 36 \text{ dB} \Rightarrow$ non conforme

Entrées d'air	Exigences sur les performances aérauliques	Exigences sur les performances acoustiques
Famille CHY1	La caractéristique débit en fonction de l'humidité relative pour des valeurs croissantes puis décroissantes d'humidité doit être incluse dans le gabarit figurant dans les Avis Techniques.	Les entrées d'air doivent avoir un $D_{n,e,w} + C_{tr} \geq 36 \text{ dB}$. Les composants pour lesquels $34 \leq (D_{n,e,w} + C_{tr}) < 36 \text{ dB}$ sont acceptés sous les conditions suivantes : soit pour une utilisation pour des pièces de surface supérieure à 12 m ² , soit avec un accessoire acoustique, défini dans l'Avis Technique, permettant d'atteindre les 36 dB, soit après avoir effectué un calcul NF EN 12354-1 a 3 démontrant la pertinence d'une autre combinaison.
Famille CHY2	La caractéristique « débit en fonction de la pression » doit être supérieur ou égale à la celle figurant dans les Avis Techniques (ou en l'absence conforme à son module suivant la norme NF E51-732 pour les entrées d'air fixes. Aucune tolérance supplémentaire ne sera accordée en raison d'un prélèvement sur chaîne de production.).	Les entrées d'air intrinsèquement ou avec accessoires acoustiques indissociables définis dans l'Avis Technique, doivent avoir un $D_{n,e,w} + C_{tr} \geq 36 \text{ dB}$.

7A.5 Marquage

Sur le produit

Le marquage sur les entrées d'air faisant l'objet d'un droit d'usage de la marque CSTBat, doit comporter les indications suivantes :

CSTBat - tt/uu – CHYx - nnnn

tt/uu : identification du titulaire (*)/code usine figurant sur le certificat,

CHYx : codification de la famille à laquelle appartient le(s) composant(s) figurant sur le certificat (cf. §2 Domaine d'application),

nnnn : 4 derniers chiffres de l'Avis Technique (14/AA-nnnn) (**).

() le numéro du titulaire est attribué par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION à la première admission à la marque CSTBat. Lors d'un titulaire distributeur, l'identification titulaire à apposer reste celui du titulaire fabricant.*

*(**) Lors d'un distributeur bénéficiant d'un certificat suite à des appellations propres de produits, les derniers chiffres de l'Avis Technique sont ceux de l'additif d'Avis Technique du distributeur. Par contre si l'appellation des produits ne change pas, ces chiffres restent ceux du titulaire fabricant de l'Avis Technique.*

Doivent par ailleurs être mentionnées l'appellation commerciale du composant et/ou le code produit ainsi que la date de fabrication (exemple : n° de lot ou code date).

SUR L'EMBALLAGE

L'indication de la marque CSTBat ainsi que du numéro d'Avis Technique est facultative sur les emballages des composants « entrées d'air » et « bouches d'extraction » emballés individuellement.

EXEMPLE DE MARQUAGE CSTBAT :

Pour un Avis Technique n°14/07-2999 sur les composants fabriqués chez le titulaire n°12 dans l'usine n°01, en janvier 2003 :

CSTBat – 12/01 - CHYx – 2999.

ou



12/01 - CHYx – 2999

Modèle Truc – 01/2003.

7B DISPOSITIONS SPECIFIQUES AUX BOUCHES D'EXTRACTION

7B.1 Domaine d'application

Les éléments figurant sur cette partie de l'annexe 7 s'applique en complément à la famille « bouche d'extraction » entrant dans les systèmes de ventilation mécanique hygroréglable :

- ✓ Bouche d'extraction hygroréglable (codification CHY3),
- ✓ Bouche d'extraction non hygroréglable et non autoréglable utilisée dans les systèmes de ventilation hygroréglable (codification CHY4),

7B.2 Caractéristiques certifiées

Les caractéristiques certifiées indiquées dans les Avis Techniques et les certificats sont rappelés ci-après. Ces caractéristiques sont déterminées selon les modalités d'essais précisées dans le document « Codes d'essais aérauliques et acoustiques des composants pour ventilation hygroréglable ».

BOUCHES D'EXTRACTION DE LA FAMILLE CHY3

- Caractéristique débit/pression : débit en fonction de l'humidité relative avec, pour les bouches temporisées, mesures complémentaires, débit nominal temporisé et de sa durée à la pression de vérification définie dans l'Avis Technique.
- Niveau de puissance acoustique (bruit propre) : L_{WA} exprimé en dB(A) à $P_{max} - 15\%$ pour une humidité relative de 60% HR.
- Isolement acoustique normalisé d'un couple de bouches (interphonie): ($D_{n,e,w} + C$) exprimé en dB. Il est déterminé pour les bouches installées en cuisine et salles de bains (ou salles d'eau).

BOUCHES D'EXTRACTION DE LA FAMILLE CHY4

- Caractéristique aéraulique : débit / pression avec, pour les bouches temporisées, mesures complémentaires du débit nominal temporisé et de sa durée à la pression de vérification définie dans l'Avis Technique.
- Niveau de puissance acoustique (bruit propre) : L_{WA} exprimé en dB(A) à $P_{max} - 15\%$.

7B.3 Contrôle effectué par le fabricant

L'annexe 2 s'applique avec les vérifications complémentaires mentionnées ci-après.

Le titulaire devra disposer, pour chaque modèle faisant objet de certificat,

- d'un enregistrement semestriel minimum pour ce qui concerne les caractéristiques acoustiques et
- d'un enregistrement d'un produit contrôlé pour ce qui concerne les performances aérauliques permettant de démontrer que les valeurs retenues lors de l'admission sont maintenues
 - pour une production supérieure à 5 000 produits fabriqués mensuellement : 1 contrôle par mois
 - pour une production inférieure ou égale à 5 000 produits fabriqués mensuellement : 1 contrôle tous les 5 000 produits (avec un minimum d'un enregistrement semestriel)

Note : Si le nombre de produits fabriqués ne peut pas être connu, alors la production de l'année précédente pourra être utilisée afin de déterminer la fréquence d'échantillonnage de l'année en cours.

Pour toute bouche d'extraction avec pile : Vérification du fonctionnement de l'alarme sonore ou visuelle d'usure de la pile.

7B.4 Séquence des essais et exigences sur les performances

7B.4.1 Sélection des produits

- **pour l'admission :**

Les essais d'admission ont lieu dans le cadre de l'obtention ou révision de l'Avis Technique.

Sauf disposition contraire validée lors de l'instruction de la demande d'Avis Technique, toutes les combinaisons prévues dans l'Avis Technique entre « les bouches » et « accessoire acoustique » doivent être testées en aéraulique et en acoustique.

NB : Les éventuelles dispositions validées lors de l'instruction de la demande d'Avis Technique, sont à communiquer dans le dossier de demande CSTBat.

- **pour le suivi au laboratoire de la marque CSTBat**

Les bouches seront toutes testées - toutes performances aéraulique et acoustique sur 3 ans avec et sans accessoires acoustiques.

Pour les bouches à différentes commandes, chaque système de commande est vérifié au moins une fois sur la période des 3 ans. Les bouches sont testées uniquement en diamètre 125 mm.

Dans le cas où pour une famille/gamme le débit maximum est identique, les essais acoustiques pourront être répartis entre les différents modèles.

- **Méthode de prélèvement (admission et suivi) :**

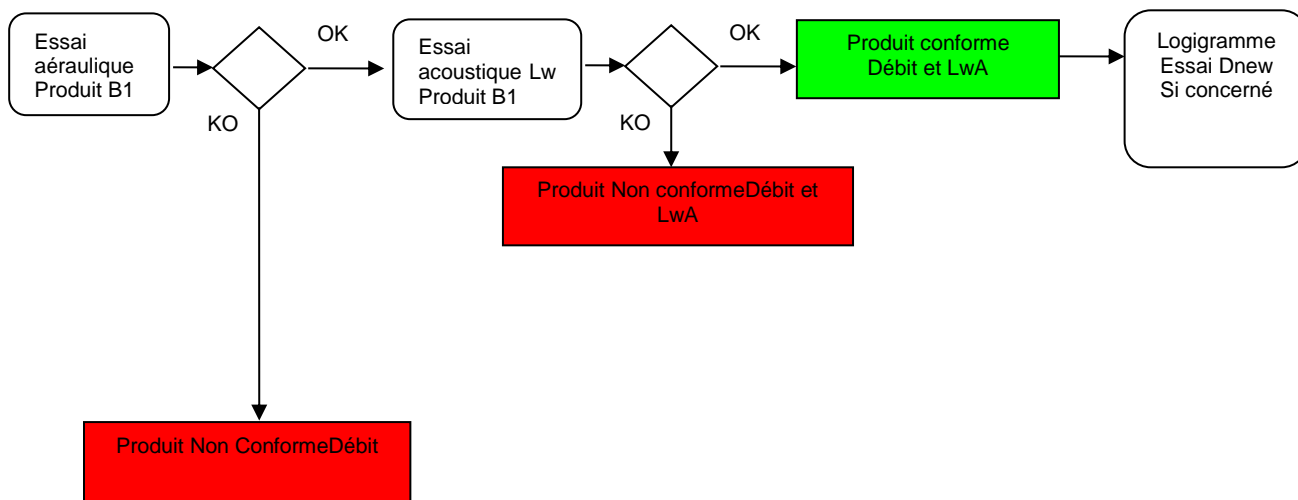
Trois échantillons numérotés de 1 à 3 sont prélevés sur un minimum de 10 unités fabriquées depuis moins de 2 mois au jour du prélèvement par produit certifié objet du prélèvement.

Les essais sont réalisés selon la fréquence indiquée au paragraphe 3 de l'annexe 3 du présent référentiel et conformément au document « Code d'essais aérauliques et acoustiques des composants et systèmes de ventilation hygroréglable ».

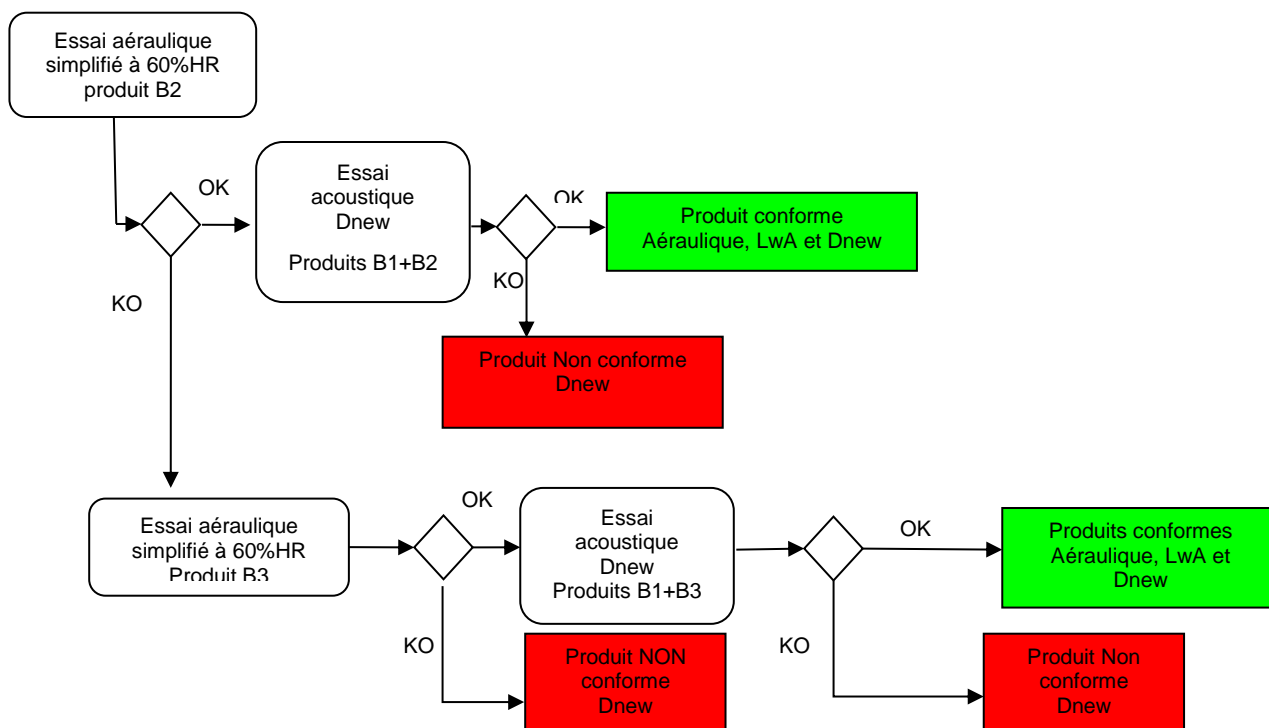
Dans le cadre du suivi : les résultats sur les échantillons prélevés respecteront les incertitudes et les tolérances précisées sur la norme NF E 51-713 en l'absence d'information sur l'avis technique. Aucune tolérance supplémentaire due à la disparité de fabrication sera ajoutée.

NB : Seules les dispositions liées aux incertitudes et de tolérances précisées sur la norme NF E 51-713 sont appliquées.

- La séquence des essais à réaliser est spécifiée dans l'organigramme ci-après :



Logigramme Essais Dnew :



7B.4.2 Exigences sur les performances

Bouches	Exigences sur les performances aérauliques	Exigences sur les performances acoustiques
Bouches d'extraction pour salle de bains et salles d'eau famille CHY3	<p>La caractéristique débit en fonction de l'humidité relative pour des valeurs croissantes puis décroissantes d'humidité doit être incluse dans le gabarit figurant dans les Avis Techniques.</p> <p>Pour les bouches temporisées, les vérifications que la durée et la valeur du débit nominal temporisé à la pression de vérification définie dans l'Avis Technique sont conformes aux spécifications figurant dans les Avis Techniques.</p>	<p>Le niveau de puissance acoustique (L_w) mesuré à travers la bouche dans les conditions définies dans le document "Code d'essais aérauliques et acoustiques des composants et systèmes de ventilation hygroréglable" doit être inférieur ou égal à 38 dB(A) à ($P_{max} - 15\%$) pour une ouverture de la bouche correspondant à une humidité intérieure de 60 % HR.</p> <p>L'isolement acoustique d'un couple de bouches doit être supérieur ou égal à 53 dB(A) ($D_{n,e,w} + C$).</p> <p>La dérive de la valeur certifiée sera au maximum de 2 dB avec le maintien du seuil de l'exigence.</p> <p>Exemple :</p>
Bouches hygroréglables pour cuisine famille CHY3	<p>La caractéristique débit en fonction de l'humidité relative pour des valeurs croissantes puis décroissantes d'humidité doit être incluse dans le gabarit figurant dans les Avis Techniques.</p> <p>Pour les bouches temporisées, les vérifications que la durée et la valeur du débit nominal temporisé à la pression de vérification définie dans l'Avis Technique sont conformes aux spécifications figurant dans les Avis Techniques.</p>	<p>*$D_{n,e,w} + C_{certifié} = 55 \text{ dB(A)}$ et le seuil est $D_{n,e,w} + C \geq 53 \text{ dB(A)}$</p> <p>Mesure en suivi $D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesure}} = 53 \text{ dB(A)} \Rightarrow D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesuré}} \geq 53 \text{ dB(A)}$ et $D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesuré}} + 2 \text{ dB(A)} \geq D_{n,e,w} + C_{tr \text{ certifié}} \Rightarrow$ conforme et le seuil est $D_{n,e,w} + C_{tr} \geq 53 \text{ dB(A)}$</p> <p>*$D_{n,e,w} + C_{tr \text{ certifié}} = 53 \text{ dB(A)}$</p> <p>Mesure en suivi $D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesure}} = 51 \text{ dB} \Rightarrow D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesuré}} \leq 53 \text{ dB(A)} \Rightarrow$ non conforme</p>
Bouches non hygroréglables pour cuisine famille CHY4	<p>La caractéristique débit / pression pour des pressions croissantes puis décroissantes est conforme aux spécifications figurant dans les Avis Techniques</p> <p>Pour les bouches temporisées, les vérifications que la durée et la valeur du débit nominal temporisé à la pression de vérification définie dans l'Avis Technique sont conformes aux spécifications figurant dans les Avis Techniques.</p>	<p>Le niveau de puissance acoustique mesuré à travers la bouche dans les conditions définies dans le document "Code d'essais aérauliques et acoustiques des composants et systèmes de ventilation hygroréglable" devra être inférieur ou égal à 38 dB(A) à ($P_{max} - 15\%$).</p>

7B.5 Marquage

Sur le produit

Le marquage sur les bouches d'extraction faisant l'objet d'un droit d'usage de la marque CSTBat, doit comporter les indications suivantes :

CSTBat - tt/uu – CHYx – nnnn

tt/uu : identification du titulaire (*)/code usine figurant sur le certificat,

CHYx : codification de la famille à laquelle appartient le(s) composant(s) figurant sur le certificat (cf. §2 Domaine d'application),

nnnn : 4 derniers chiffres de l'Avis Technique (14/AA-nnnn) (**).

() le numéro du titulaire est attribué par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION à la première admission à la marque CSTBat. Lors d'un titulaire distributeur, l'identification titulaire à apposer reste celui du titulaire fabricant.*

*(**) Lors d'un distributeur bénéficiant d'un certificat suite à des appellations propres de produits, les derniers chiffres de l'Avis Technique sont ceux de l'additif d'Avis Technique du distributeur. Par contre si l'appellation des produits ne change pas, ces chiffres restent ceux du titulaire fabricant de l'Avis Technique.*

Doivent par ailleurs être mentionnées l'appellation commerciale du composant et/ou le code produit ainsi que la date de fabrication (exemple : n° de lot ou code date).

SUR L'EMBALLAGE

L'indication de la marque CSTBat ainsi que du numéro d'Avis Technique est facultative sur les emballages des composants « entrées d'air » et « bouches d'extraction » emballés individuellement.

EXEMPLE DE MARQUAGE CSTBAT :

Pour un Avis Technique n°14/07-2999 sur les composants fabriqués chez le titulaire n°12 dans l'usine n°01, en janvier 2003 :

CSTBat – 12/01 - CHYx – 2999.

ou



12/01 - CHYx – 2999

Modèle Truc – 01/2003.

7C DISPOSITIONS SPECIFIQUES AUX GROUPES D'EXTRACTION

7C.1 Domaine d'application

Les éléments figurant sur cette partie de l'annexe 7 s'applique en complément à la famille « groupe d'extraction » entrant dans les systèmes de ventilation mécanique hygroréglable :

- ✓ Groupe d'extraction mécanique multipiquages ou monopiquage ; éventuellement associé à un plénum de répartition et éventuellement intégré à un chauffe-eau thermodynamique fonctionnant sur l'air extrait ; destiné à la mise en œuvre en maison et en logement collectif traité de manière individuelle susceptible de couvrir au minimum les configurations en Hygro A et Hygro B (codification CHY5).

7C.2 Caractéristiques certifiées

Les caractéristiques certifiées indiquées dans les Avis Techniques et les certificats sont rappelés ci-après. Ces caractéristiques sont déterminées selon les modalités d'essais précisées dans le document « Codes d'essais aérauliques et acoustiques des composants pour ventilation hygroréglable » et/ou spécificités du CPT 3615-V3.

GROUPES D'EXTRACTION (CHY5)

- Caractéristiques aérauliques débit/pression étant les limites d'utilisation (au débit minimum, au débit maximal et au débit réduit maximal) définies dans l'Avis Technique
- Puissance électrique pondérée du groupe d'extraction : P exprimé en W-Th-C pour chaque configuration du domaine d'emploi.
- Caractéristique acoustique : Niveau de puissance acoustique au travers de la bouche cuisine, ouverte à 60% de HR ou en position d'ouverture maximale si aucun gabarit n'est fourni par le fabricant, visée par la configuration maximale : LwA exprimé en dB(A)

7C.3 Contrôle effectué par le fabricant

L'Annexe 2 s'applique avec les vérifications complémentaires mentionnées ci-après.

Les mesures des diverses caractéristiques contrôlées sont, sauf indication contraire, effectuées suivant les modes opératoires définis dans le « code d'essais ». D'autres modes opératoires peuvent être adoptés et doivent alors être documentés. Dans tous les cas, si le résultat s'avère être différent de la caractéristique déterminée initialement dans le laboratoire de la marque, une corrélation devra être établie lors de l'instruction de la demande de Certificat.

Pour les produits intégrant un ou plusieurs filtres (chauffe-eau thermodynamique sur air extrait,...), un système d'alerte d'encrassement des filtres doit être présent et est à contrôler.

Les fréquences indiquées dans le tableau ci-après sont des fréquences minimales.

Caractéristiques contrôlées	Fréquence minimale de contrôles
Marquage	1 fois/poste de travail ⁽¹⁾
Puissance ou intensité	Chaque groupe ⁽²⁾
Courbe débit/pression et courbe débit /puissance ⁽³⁾ absorbée telle que définie dans le code d'essais Détection d'encrassement du filtre.	1 fois par campagne de fabrication pour chaque groupe certifié ⁽⁴⁾
<p>(1) Ce contrôle est réalisé une fois durant la prise de fonction de l'opérateur à son poste de travail.</p> <p>(2) La vitesse pour la mesure de la puissance ou intensité sera laissée au choix de l'industriel.</p> <p>(3) La mesure de la puissance électrique peut être remplacée par une mesure d'intensité, sous réserve que le fabricant ait fait la preuve que le déphasage tension-intensité n'est pas susceptible de variations.</p> <p>(4) La campagne de fabrication est définie et déclarée par le fabricant. A défaut, en production continue, ces contrôles doivent être réalisés au moins tous les 30 000 produits ou tous les 6 mois dans le cas de production inférieure à 30 000 produits/semestre.</p>	

7C.4 Séquence des essais et exigences sur les performances

7C.4.1 Sélection des produits

Un groupe est prélevé par l'auditeur sur un stock minimum de 10 groupes fabriqués depuis moins de 2 mois au jour du prélèvement.

Les essais sont réalisés conformément au document « Code d'essais aérauliques et acoustiques des composants et systèmes de ventilation hygroréglable ».

- **Pour l'admission :**

Tous les réglages (vitesses de fonctionnement) du groupe doivent pouvoir être installées et identifiées.

La courbe aéraulique complète est réalisée pour tous les réglages (chaque vitesse de fonctionnement).

- Groupe multi-vitesses (par exemple AC 3V, multi-vitesses EC, AC 8V...) : toutes les vitesses sont vérifiées (ou plusieurs réglages) :
 - Le domaine d'emploi est défini à partir de toutes les courbes réalisées pour toutes les vitesses (ou réglages)
 - Les puissances électriques : Elles correspondent à la moyenne entre la puissance mini et la puissance maxi mesurées lors des essais pour chaque débit (ce n'est pas forcément la vitesse mini et la vitesse maxi, mais la courbe mini et la courbe maxi de l'essai en chaque point)
 - Les essais acoustiques sont réalisés uniquement pour le réglage présentant (sur la base de l'essai aéraulique) la pression la plus élevée pour un débit de 200 m³/h.
- Groupe (régulé en pression) avec réglage de pression sur site :
 - Les mesures aérauliques et de puissance sont réalisées à la pression minimum (Pmin) et à la pression maximum (Pmax).
 - La puissance électrique correspond à la moyenne entre les deux mesures précédentes (à Pmin et Pmax) à chaque point de débit.
 - Les essais acoustiques sont réalisés pour le réglage présentant (de pression maximal prévu dans l'Avis Technique.

NB :La puissance électrique pondérée (notée $P_{ventmoy}$ et exprimée en W-Th-C) utile au calcul thermique réglementaire de chacun des groupes d'extraction pour chacune des configurations du domaine d'emploi est calculée avec la formule suivante :

$$P_{ventmoy} = 23/24 P_{vent} Q_{varepspec} C_{fres} + 1/24 P_{vent} Q_{vmax} C_{fres}$$

- $P_{vent[Q]}$: puissance dissipée par le groupe d'extraction au débit volumique Q,
 - $Q_{varepspec}$: débit moyen extrait **spécifique** pour la configuration visée
 - Q_{vmax} : débit maximum pour la configuration visée
 - C_{fres} : coefficient de fuites des réseaux pris égal à 1,10
- Avec $P_{ventmoy} \leq 50$ W-Th-C

- **Pour le suivi :**

Sur le prélèvement effectué, on réalise les mêmes essais qu'à l'admission.

7.C.4.2 Exigences sur les performances en surveillance

Un groupe de ventilation ayant un raccordement possible avec plusieurs diamètres de refoulement et/ou plusieurs configurations de mise en œuvre (exemples : montage linéaire, pieuvre, ...) est suivi pour chaque installation sur la plage d'utilisation du groupe.

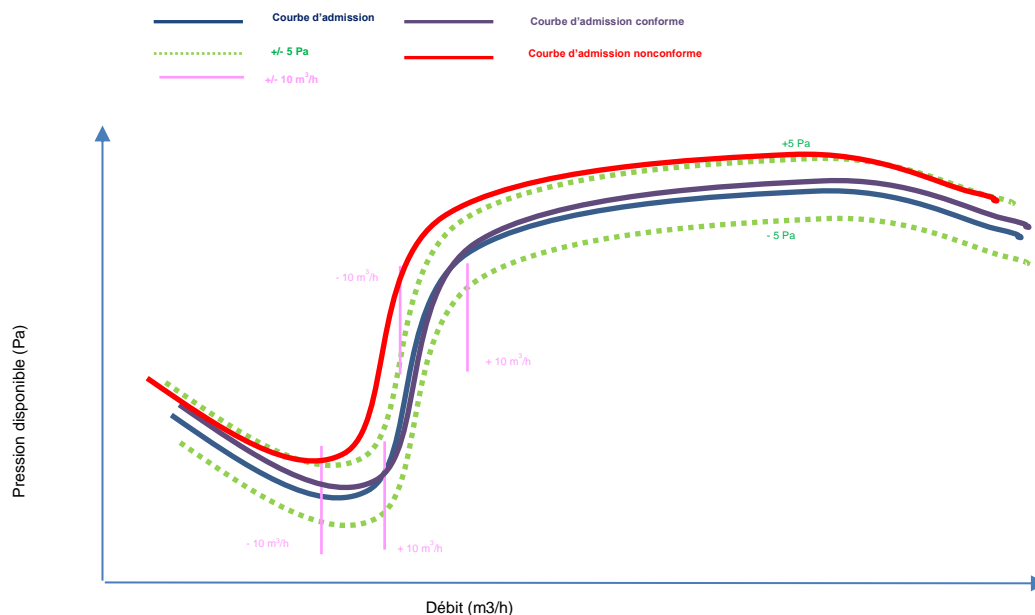
Les tolérances suivantes sont définies :

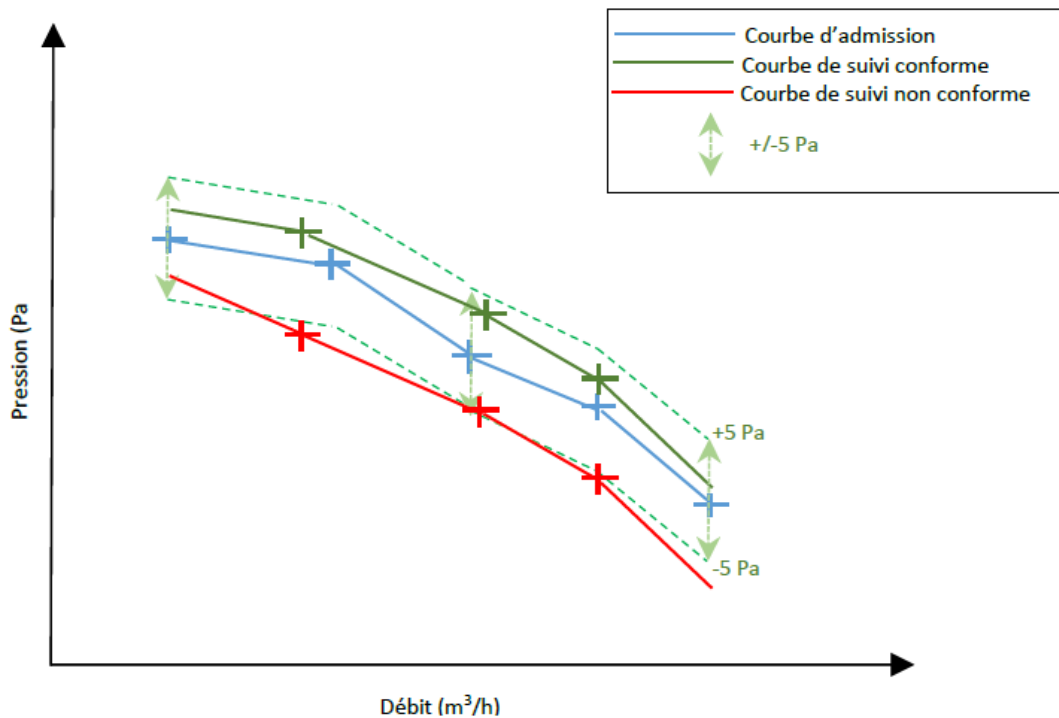
Exigences sur la caractéristique débit/pression

Les courbes débit/pression de suivi sont comparées aux courbes d'admission (en débit croissant et en débit décroissant) avec une tolérance **en pression de +/- 5 Pa**

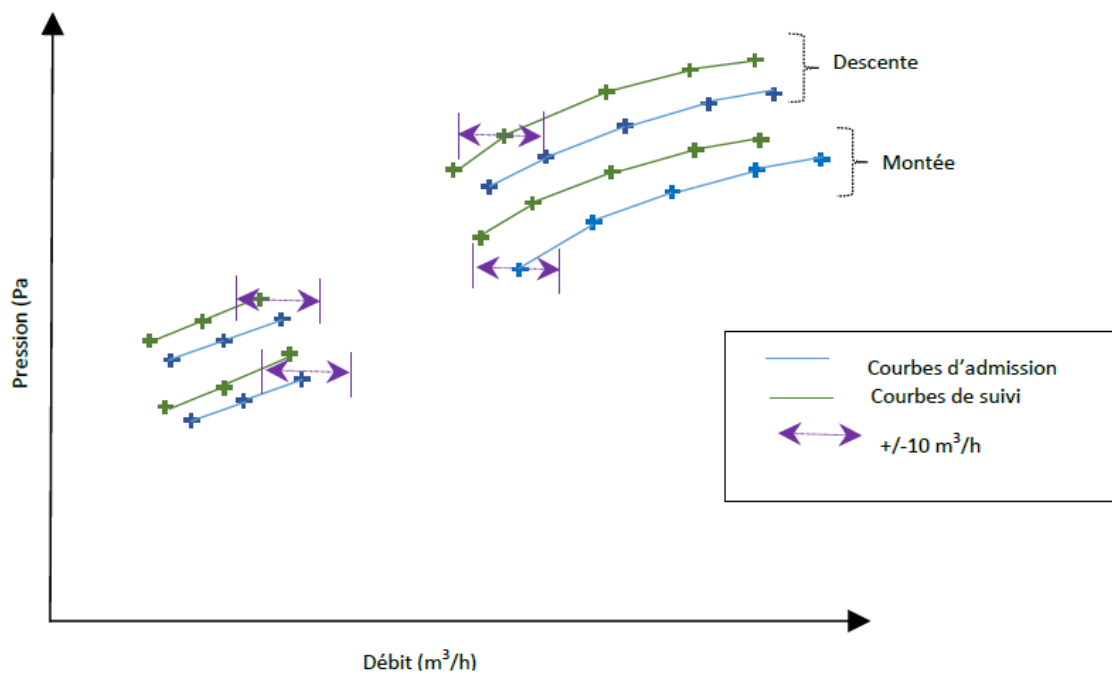
En complément, pour les groupes à saut de vitesse, les quatre points de mesure caractéristiques du saut de vitesse de l'essai de suivi sont comparés (point à point) à ceux de l'essai d'admission avec une tolérance de +/- 10 m³/h. »

Exemples de visualisation :





Groupes à saut de vitesse :



Exigence sur la puissance électrique du groupe d'extraction

Les courbes débit/puissance de suivi sont comparées aux courbes d'admission (en montée et descente) avec une tolérance de **+/- 2 Watts** (entre les débits minimal $Q_{vmin\ min}$ et maximal $Q_{vmax\ max}$ du groupe **spécifiés dans la déclaration des caractéristiques (annexe 4)**).

Exigence sur les performances acoustiques

Le niveau de puissance acoustique mesuré à travers la bouche cuisine dans les conditions définies dans le document « Codes d'essais aéraulique et acoustique » devra être inférieur ou égal à 38 dB(A).

NOTA : Cas où les bouches d'extraction font l'objet de modifications :

Si dans le cas d'un additif à l'Avis Technique de nouvelles bouches seraient mises en œuvre, il ne sera pas réalisé d'essais acoustiques associé au groupe d'extraction si :

- LwA nouvelle bouche \leq LwA ancienne bouche.
- $D_{n,e,w} + C$ nouvelle bouche \geq $D_{n,e,w} + C$ ancienne bouche.

En suivi, une tolérance de +2dB(A) est applicable. En effet, comme la valeur réelle de mesure est affichée dans le certificat, alors il faut la corriger si elle n'est pas respectée au suivi.

- Tolérance de +2dB(A) pour le suivi par rapport à la valeur annoncée dans le certificat, sans dépasser 38 dB(A) au final
- Si essai de suivi > 2dB(A) par rapport à l'admission (et toujours < 38 dB(A)) alors modification du certificat pour mettre la nouvelle valeur

7C.5 Marquage

Sur le produit :

Le marquage sur le groupe d'extraction faisant l'objet d'un droit d'usage de la marque CSTBat, doit comporter les indications suivantes :

CSTBat – 12/01 - CHYx – 2999.

ou



12/01 - CHYx – 2999

Modèle Truc – 01/2003.

- tt/uu : identification du titulaire (*)/code usine figurant sur le certificat,
- CHY5 : codification de la famille « groupe d'extraction » (cf. §2 Domaine d'application),
- nnnn : 4 derniers chiffres de l'Avis Technique (14/AA-nnnn).

() le numéro du titulaire est attribué par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION à la première admission à la marque CSTBat. Lors d'un titulaire distributeur, le numéro titulaire à apposer reste celui du titulaire fabricant.*

Doivent par ailleurs être mentionnées l'appellation commerciale du composant et/ou le code produit, la date de fabrication (exemple : n° de lot ou code date) ainsi que les caractéristiques définies dans le marquage CE.

SUR LES EMBALLAGES

Le marquage de l'emballage des groupes d'extraction et des systèmes de ventilation faisant l'objet d'un droit d'usage de la marque CSTBat doit comporter les indications suivantes :



Ventilation hygroréglable

- le numéro du ou des Avis Technique(s) (14/AA-nnnn) relatif(s) au système dont le groupe d'extraction est un des composants,
- le nombre et l'appellation commerciale des entrées d'air à mettre en œuvre selon la taille et la configuration du logement,
- le nombre et l'appellation commerciale des bouches d'extraction à mettre en œuvre selon la taille et la configuration du logement,
- le domaine d'emploi : configurations mini et maxi du groupe d'extraction et les configurations exclues (si concerné)

- le type de système de ventilation hygroréglable,
- Les puissances électriques pondérées pour l'ensemble de la plage visée par le titulaire de la certification ainsi que pour la configuration « standard » F4 équipé de 2 sanitaires,
- Indication du diamètre de la sortie aéraulique en toiture telle que définie dans le « CPT Ventilation hygroréglable »,
- Indications de mise en œuvre éventuellement.

Ces indications doivent être mentionnées sous la forme d'un tableau tel que présenté ci-dessous.

Tableau pour un affichage unique Hygro A et/ou Hygro B. Les indications mentionnées doivent alors correspondre à la configuration la plus pénalisante :

Domaine d'emploi	T _{min} (x sanitaires) Hygro ... à T _{max} (y sanitaires) Hygro ... <i>(si une ou des configurations sont exclues entre les bornes, les exclusions sont à préciser)</i>	
Type(s) de système	Hygro A et/ou B	
Puissances électriques pondérées (en W-Th-C)	(Puissance électrique pondérée du domaine d'emploi mini) à (Puissance électrique pondérée du domaine d'emploi maxi)	
Nombre maximum de sanitaires	z	
Indications de mise en œuvre	- diamètre de la sortie aéraulique en toiture + <i>indications de précisions éventuelles</i>	
Configuration F4, 2 sanitaires (1 SdB et 1 WC)	Puissance électrique pondérée (en W-Th-C)	<i>Indication de la puissance électrique pondérée maximale de la configuration F4, 2 sanitaires</i>

Tableau pour un affichage distinct entre Hygro A et Hygro B :

Domaines d'emploi	T _{min} (x sanitaires) à T _{max} (y sanitaires) <i>(si une ou des configurations sont exclues entre les bornes, les exclusions sont à préciser)</i>	T _{min} (x sanitaires) à T _{max} (y sanitaires) <i>(si une ou des configurations sont exclues entre les bornes, les exclusions sont à préciser)</i>
Types de système	Hygro B	Hygro A
Puissances électriques pondérées (en W-Th-C)	(Puissance électrique pondérée du domaine d'emploi mini) à (Puissance électrique pondérée du domaine d'emploi maxi)	(Puissance électrique pondérée du domaine d'emploi mini) à (Puissance électrique pondérée du domaine d'emploi maxi)
Nombres maximum de sanitaires	z	w
Indications de mise en œuvre	- diamètre de la sortie aéraulique en toiture + <i>indications de précisions éventuelles</i>	- diamètre de la sortie aéraulique en toiture + <i>indications de précisions éventuelles</i>
Configurations F4, 2 sanitaires (1 SdB et 1 WC)	Puissances électriques pondérées (en W-Th-C)	Indication de la puissance électrique pondérée de la configuration F4, 2 sanitaires Hygro B
		Indication de la puissance électrique pondérée de la configuration F4, 2 sanitaires Hygro A

Marquage optionnel :

N° de certificat : chaque composant,

si plusieurs appellations commerciales sont déposées auprès de EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, le numéro d'identification du fabricant attribué lors de la notification d'admission, peut être mentionné en plus des informations précédentes.

La terminologie suivante pour les sanitaires peut être utilisée :

Nombre de sanitaires à afficher sur les supports de communication	Configurations
1 sanitaire	1 sdb/wc
2 sanitaires	1 sdb et 1wc ou 1 sdb/wc et 1 wc
3 sanitaires	2 sdb et 1wc ou 1 sdb, 1wc et 1 salle d'eau
4 sanitaires	2 sdb et 2 wc ou 2 sdb, 1wc et 1 salle d'eau
5 sanitaires	2 sdb, 3 wc ou 2 sdb, 2wc, 1 salle d'eau
6 sanitaires	3 sdb, 3 wc ou 3 sdb, 2wc, 1 salle d'eau

Emballage des systèmes (Kit : Groupe + eNTREE D AIR + BOUCHE D EXTRACTION)



Avis Technique n°14/02-2999.

Domaines d'emploi	T3 (2 sanitaires) à T7 (6 sanitaires)	T3 (2 sanitaires) à T7 (5 sanitaires)
Types de système	Hygro B	Hygro A
Puissances électriques pondérées (en W-Th-C)	10 à 20 W-Th-C	10 à 22 W-Th-C
Nombres maximum de sanitaires	6	5
Indications de mise en œuvre	diamètre de la sortie aéraulique en toiture	diamètre de la sortie aéraulique en toiture
Configurations F4, 2 sanitaires (1 SdB et 1 WC)	Puissances électriques pondérées (en W-Th-C) 12	15

Configuration du système xxx en Hygro x

	Modules d'entrées d'air ou type si hygroréglable		Bouches d'extraction				
	Séjour	Par chambre	Cuisine	Salle de Bains	WC unique	WC multiple	Salle d'eau
F3	X EA séjour	EA Chambre	BE Cu F3	BE SdB F3	BE WC F3	BE WC F3	BE Salle d'eau
F4	X EA séjour	EA Chambre	BE Cu F4	BE SdB F4	BE WC F4	BE WC F4	BE Salle d'eau
F5 et +	X EA séjour	EA Chambre	BE Cu F5	BE SdB F5	BE WC F5	BE WC F5	BE Salle d'eau