

**Ce document sert à définir les exigences minimales pour l'échantillonnage, les essais-type et l'inspection.**

## **1. Exigences minimales en matière d'échantillonnage et de vérification**

### **1.1. Échantillonnage**

#### **1.1.1. Objectif de l'échantillonnage**

Les normes de produits harmonisées pertinentes parlent « d'échantillonnage et d'essais-type ». L'échantillonnage signifie qu'avant que l'essai proprement dit ne soit effectué, un « échantillonnage officiel » de l'échantillon par un organisme indépendant ou par le fabricant est nécessaire pour garantir qu'il est représentatif de toute la famille de produits du fabricant. Cela inclut le fait vérifiable qu'il provient de l'usine pour laquelle le fabricant demande le certificat de constance des performances.

Cet échantillonnage est généralement effectué par l'organisme de certification dans l'usine du fabricant, qui procède également à la certification du même produit. Si nécessaire, l'organisme de certification peut déléguer cette activité à un organisme tout aussi qualifié et digne de confiance, au sens d'un sous-traitant.

#### **1.1.2. Types d'échantillonnage**

En général, on peut différencier les variantes d'échantillonnage suivantes :

- Echantillonnage du stock disponible
- Échantillonnage des produits commandés
- Échantillonnage du prototype
- Échantillonnage de la production en cours

##### **1.1.2.1. Echantillonnage du stock disponible:**

Contrôle du processus de production et marquage des échantillons avec une signature dans l'entrepôt, qui sont testés (non démontables). Il faut s'assurer que ceux-ci proviennent effectivement du processus de production :

L'échantillon a besoin d'une signature ayant les propriétés suivantes :

1. Numéro unique de l'échantillon
2. Date de l'échantillonnage
3. Signature du responsable de l'échantillonnage de la société SIPIZ AG.

La signature est appliquée à tout élément constitutif de l'échantillonnage pour autant que celui-ci puisse être démonté (par exemple, le battant et le cadre de la porte). La signature doit être apposée de sorte que son détachement ne laisse des traces et qu'elle ne puisse être apposée à un autre élément sans grand effort. Elle peut être apposée, par exemple, à l'aide d'un feutre étanche ou sous la forme d'un sceau d'inspection spécial. Afin de mieux pouvoir détecter les manipulations, chaque signature doit être enregistrée photographiquement et la photo doit être jointe au protocole d'échantillonnage (par exemple, en photographiant et en envoyant les photos au centre de test avec le protocole d'échantillonnage – tout en respectant la protection des données du fabricant).

Un protocole d'échantillonnage est établi (original pour l'organisme de certification, copie pour l'usine de fabrication et l'échantillon). Des échantillons supplémentaires peuvent également être prélevés comme échantillons de contrôle.

### 1.1.2.2. Échantillonnage des produits commandés :

- Contrôle du processus de production pendant la production de l'échantillon (si cela n'est pas possible : contrôle pendant la production du produit lui-même).
- Etude de la documentation (séquence, instructions de travail, etc.) concernant le processus de production ; citation des étapes de production qui ont été contrôlées).
- Si l'inspection de l'usine de fabrication est effectuée pendant la production : marquage non éliminable de l'échantillon par l'organisme de certification analogue au chap. **1.1.2.1.**

Si la production dure plus d'un jour : l'organisme de certification identifie les processus de travail critiques en relation avec la documentation du processus de production et les surveille - les processus non critiques peuvent être ignorés tant qu'ils sont documentés, par exemple à l'aide d'un diagramme de processus.

### 1.1.2.3. Échantillonnage du prototype:

L'échantillonnage et l'étiquetage des échantillons sont effectués de manière analogue à ceux du chap. **1.1.2.1.**

Si le processus s'écarte de la production régulière, les mesures suivantes doivent être prises :

Tâches du fabricant :

Créer une description du processus de production pour déterminer quels processus ont une influence sur les caractéristiques de performance des produits. Création d'un projet de production en ligne (par exemple, un organigramme). Soumettez des photos de la production de l'échantillon, de la composition du produit.

Tâche de l'organisme de certification :

Surveillance des phases critiques du processus de fabrication du prototype

### 1.1.2.4. Échantillonnage de la production en cours

Selon la norme du produit, l'échantillonnage et l'étiquetage sont effectués soit par l'organisme de certification analogue au chapitre 1.1.2.1 et/ou par le fabricant lui-même.

Si le fabricant effectue lui-même l'échantillonnage, il doit le documenter de manière appropriée, par exemple avec un protocole d'échantillonnage, une documentation photographique et/ou une documentation des valeurs mesurées pertinentes. Il doit être archivé conformément aux délais stipulés dans les normes de produits harmonisées respectives.

## 1.2. Choix des échantillons

Les échantillons choisis pour les essais doivent être représentatifs de la famille de produits. Aux fins de l'échantillonnage et des essais, le fabricant a la possibilité de déclarer un produit de la famille comme représentatif de l'ensemble de la famille ou d'une partie de celle-ci, à condition que la combinaison des caractéristiques de performance de ce produit soit moins favorable. L'échantillon est sélectionné après que la famille de produits a été définie et que la planification de l'échantillon a été achevée.

Lors du prélèvement d'échantillons, il convient de prendre en compte les instructions et les réglementations de la norme de produit harmonisée correspondante, si elles existent. Les informations sur le nombre d'échantillons requis et la séquence d'essai qui y sont stockées jouent un rôle décisif.

Un produit peut appartenir à différentes familles de produits ayant des propriétés différentes.

Si plusieurs essais doivent être effectués, un nombre suffisant de spécimens doit être sélectionné s'il s'agit d'essais destructifs.

Au moins un échantillon par famille de produits doit être prélevé comme représentatif de cette famille.

L'échantillonnage doit être documenté dans le protocole d'échantillonnage Q.B.CL.16 et l'échantillon doit être clairement marqué en conséquence. L'organisme de certification base son échantillonnage sur les documents suivants : Position Paper NB-CPR-15/639r1 « Sampling in AVCP systems 1 and 1+ » et NB-CPR/SH02-13/558 « Sampling for products with fire performance characteristics at AVCP 1 ».

Dans le cas de rapports d'essais existants établis avant l'entrée en vigueur de la norme harmonisée concernée, l'organisme de certification s'appuie, d'une part, sur une confirmation écrite du fabricant que le spécimen sur lequel est basé le rapport d'essai existant provient de l'usine pour laquelle ce dernier a demandé l'attestation de constance des performances et qu'il est toujours représentatif des produits à fabriquer. En outre, l'organisme de certification s'appuie sur la plausibilité des données fournies conformément à la procédure définie dans la prise de position : NB-CPD/AG/03/006r1 « Données historiques ».

### **1.3. Vérification (S'applique uniquement à EN 16034 et 14351-1 dans le système 1)**

La vérification est effectuée par le laboratoire d'incendie de SIPIZ AG. Il s'assure que les informations fournies par le fabricant sur l'échantillon d'essai sont correctes et les vérifie sur l'échantillon d'essai. La vérification doit généralement être conforme aux exigences de la norme EN 16034, par exemple, ou aux exigences des normes d'essai correspondantes, telles que la norme EN 1634-1 (incendie) et la norme EN 1363-1 (généralités).

## **2. Exigences minimales pour les essais-type**

L'essai de type est l'essai au feu tel que défini dans l'ITT (Initial Type Testing) et doit être représentatif du produit pour lequel la certification est demandée. En outre, l'essai doit être effectué conformément aux normes d'essai visées dans la norme de produit harmonisée pertinente.

### **3. Exigences minimales pour l'inspection initiale après l'expiration de la période de coexistence de la norme SN EN 16034 (S'applique uniquement à EN 16034 et 14351-1 dans le système 1)**

L'inspection initiale vérifie l'existence de la documentation pour le WPK et les moyens de production, les installations et les équipements nécessaires.

Les conditions générales selon l'article 6 s'appliquent.

Dans le cas où le fabricant est un pur fournisseur de systèmes qui fait fabriquer le produit entièrement par des licenciés et ne dispose donc pas de ses propres installations de production régulièrement utilisées, l'inspection initiale n'est pas nécessaire. Au lieu de cette déclaration, le fournisseur du système doit fournir la documentation CPU et la remettre au titulaire de la licence.

### **4. Facilités pour inspections initiales qui ont déjà été effectuées**

Dans le cas où le fabricant souhaite faire certifier un autre produit basé sur le même CPU ou dont le CPU est d'une complexité comparable à celui déjà inspecté, il n'est pas nécessaire de répéter l'inspection initiale.

L'inspection ne doit être effectuée à nouveau que si :

- Des modifications sont apportées au produit, aux processus de production ou aux normes de base qui ont une influence significative sur le CPU ;
- Le CPU du nouveau produit à certifier est nettement plus complexe que le CPU qui a déjà été inspecté.

### **5. Exigences minimales pour la surveillance continue du CPU**

La surveillance continue du CPU consiste principalement à vérifier si les conditions déterminées lors de l'inspection initiale existent toujours. Il vérifie si la documentation existante sur le CPU est effectivement utilisée et vécue et si les équipements de production nécessaires sont utilisés et entretenus conformément au CPU.

Les conditions générales selon l'article 6 s'appliquent.

Si des défauts sont constatés lors de la surveillance continue, le fabricant doit y remédier dans un délai raisonnable. En fonction de la gravité des déficiences, l'inspecteur se réserve le droit soit de prévoir une nouvelle inspection pour vérifier que les déficiences ont été corrigées, soit d'établir que les déficiences ont été corrigées sur la base de preuves documentaires.

Les adeptes du système pur qui ne disposent pas de leurs propres installations de production sont exemptés de la surveillance continue du CPU.

#### 6. Conditions générales pour l'inspection initiale et la surveillance annuelle (système 1) (S'applique uniquement à EN 16034 et 14351-1 dans le système 1)

Volume de production par an de fermetures coupe-feu selon la norme SN EN 16034*	Inspection initiale	Surveillance continue
Moins ou égal à 50 BSA	Auto-déclaration selon la liste de contrôle Q.B.CL.15	Auto-déclaration selon la liste de contrôle Q.B.CL.15
Plus de 50 et moins ou égal à 250 BSA	Inspection du CPU selon la liste de contrôle Q.B.CL.09	Inspection du CPU selon la liste de contrôle Q.B.CL.09
Plus de 250 BSA	Inspection du CPU selon la liste de contrôle Q.B.CL.09	Inspection du CPU selon la liste de contrôle Q.B.CL.09
CPU pour sous-traitants **	Inspection du CPU selon la liste de contrôle Q.B.CL.21	Inspection du CPU selon la liste de contrôle Q.B.CL.21

\* Le volume de production utilisé est la valeur moyenne résultant de la production annuelle de fermetures de protection incendie selon la norme EN 16034 **sur une période de 3 ans**.

\*\* indépendant du nombre de fermetures de protection contre le feu, fabriquées conformément à la norme EN 16034.