

CERTIFICATION

Additif n°1 au
Référentiel de certification Certifié CSTB
Certified :

« Canalisations
préisolées »



N° d'identification : QB 19-révision 03

N° de révision : 01

Additif n° 1, approuvé par la Direction Technique du CSTB le : 07/04/2017

Date de mise en application : 15/05/2017



Le CSTB met en place la marque collective de certification QB qui à terme se substitue à la marque Certifié CSTB Certified.

Le présent additif modifie le référentiel de certification Certifié CSTB Certified «canalisations préisolées » révision N°03 de sorte que désormais dans ce référentiel il convient de substituer la marque QB à la marque Certifié CSTB Certified. Néanmoins la période de transition est définie pour permettre à l'ensemble des titulaires de faire évoluer les marquages des produits et les supports de communication et/ou commerciaux. Ces modalités de transition sont définies à l'article 4.

En complément, le présent additif regroupe de nouvelles dispositions applicables au référentiel de certification Certifié CSTB Certified «canalisations préisolées» révision N°03 (intégration de la norme ISO 9001 version 2015).

Il a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 07/04/2017 et il est applicable à compter de 15/05/2017.

MODIFICATIONS APORTEES PAR L'ADDITIF AU REFERENTIEL DE CERTIFICATION
Certifié CSTB Certified «canalisations préisolées »révision N°03 :

Partie modifiée	Nature de la modification effectuée
Article § 2.4	Modification du nombre de représentants dans chaque collège
Article § 3.4	Intégration de la norme NF EN ISO 9001 révision 2015
Article § 4.	➤ Modalités de transition vers la marque QB ➤ Nouveau logo QB
Tout le document	Modification du nom de la famille. « systèmes préisolés » remplace « canalisations préisolées »

Le Comité Particulier a défini la date d'échéance au plus tard pour le remplacement effectif de la marque Certifié CSTB Certified par la marque QB :

- pour le marquage des produits certifiés, de l'emballage des produits et des documents d'accompagnement des produits : 31/12/2017,
- pour les supports de communication ou documents commerciaux : 31/12/2018.

Les modalités de marquage pendant cette période transitoire sont définies dans le paragraphe 4.

Les dispositions de l'article 2.4 du référentiel en vigueur sont remplacées par ce qui suit.

2. Les intervenants

2.4. Comité Particulier

Il est mis en place une instance consultative impartiale appelée Comité Particulier, dont le secrétariat est assuré par le CSTB.



Le Comité Particulier est chargé de donner son avis sur :

- le projet initial ou de révision de référentiel de certification, au sens du Code de la Consommation,
- les projets d'actions de publicité et de promotion relevant de son activité,
- le choix des organismes intervenant dans le processus de certification, l'examen et la mise en œuvre des accords de reconnaissance.

Il peut être consulté sur toute autre question intéressant l'application concernée et en particulier sur toute interprétation du référentiel de certification en vue de décisions à prendre sur des dossiers dans le respect des référentiels de certification et sur demande du CSTB.

La composition du Comité Particulier est fixée de manière à respecter une représentation entre les différentes parties concernées qui ne conduise pas à la prédominance de l'une d'entre elles et qui garantisse leur pertinence.

Sa composition est la suivante :

- Un Président choisi parmi les membres des collèges définis ci-après ;
- Un Vice-Président : un représentant du CSTB.
- Collège Fabricants (Titulaires) : de 1 à 5 représentants ;
- Collège Utilisateurs / Prescripteurs : de 1 à 5 représentants ;
- Collège Organismes Techniques et Administrations : de 1 à 5 représentants.

Participent de droit aux réunions du Comité Particulier, les représentants des organismes d'audit et des laboratoires de la marque.

Le Comité Particulier émet des avis de décision et ses membres ne peuvent recevoir aucune rétribution à raison des fonctions qui leur sont confiées.

La durée du mandat des membres est de 3 ans. Ce mandat est renouvelable par tacite reconduction. La présidence du Comité Particulier peut changer tous les ans.

Les membres du Comité Particulier s'engagent formellement à garder la confidentialité des informations, notamment à caractère individuel, qui leur sont communiquées.

Le Comité Particulier peut, le cas échéant, décider de créer des groupes de travail ou sous-comités dont il définit les missions et les responsabilités. La composition de ces groupes de travail est validée par le Comité Particulier, ces groupes de travail étant composés au minimum d'un représentant du collège « Fabricants », d'un représentant du collège « Utilisateurs / Prescripteurs » et d'un représentant du CSTB. Il peut être fait appel à des professionnels ou des personnalités extérieures ou des titulaires qui ne sont pas membres du Comité Particulier.

Les dispositions de l'article 4.4 du référentiel en vigueur deviennent le nouvel article 3.3.4.

3. Les référentiels

3.3.4 CARACTERISTIQUES CERTIFIEES

Le présent paragraphe indique, pour chaque élément du système de canalisation visée par les présentes Exigences Particulières, les caractéristiques certifiées qui figurent dans les

normes citées au paragraphe **Erreur ! Source du renvoi introuvable.** et qui sont précisées sur le certificat.

Caractéristiques certifiées	Tube préisolé	Raccord préisolé	Robinet préisolé	Gainé	Isolant	Système d'assemblage
Dimensions	× (1)	× (1)	×			
Étanchéité			× (2)			
Matériaux				×		
Caractéristique à long terme				×		
Allongement				×		
Retrait à chaud				×		
Structure alvéolaire					×	
Masse volumique					×	
Résistance à la compression					×	
Absorption d'eau					×	
Résistance au cisaillement	×					
Conductivité thermique	×					
Résistance au choc	×					
Comportement au fluage	×					
Caractéristique du soudage		×	×			
Étanchéité du tube de protection		×	×			
Épaisseur minimale d'isolant		×	×			
Aptitude à l'emploi						×
Résistance à la contrainte au sol						×

(1) : sur tube nu et préisolé, raccord nu et préisolé

(2) : sur robinet uniquement

Les dispositions de l'article 3.4 du référentiel en vigueur sont remplacées par ce qui suit.

3.4. LES DISPOSITIONS DE MANAGEMENT DE LA QUALITE : REFERENTIEL DES AUDITS

3.4.1. OBJET

Le demandeur/titulaire doit mettre en œuvre tous les moyens nécessaires pour garantir en permanence la conformité du produit au présent référentiel de certification. De plus, il doit

assurer la maîtrise des prestataires externes par tout moyen d'évaluation de l'ensemble des éléments constitutifs du produit ou de(s) prestation(s) externalisée(s) pour lequel il est demandeur ou titulaire du droit d'usage de la marque de certification.

Ce paragraphe fixe les dispositions minimales que le demandeur/titulaire doit mettre en place en matière de management de la qualité afin de s'assurer que les produits sont fabriqués en permanence dans le respect du présent référentiel de certification.

Le système qualité repose en partie sur la mise en place par le demandeur/titulaire d'un ensemble de dispositions d'organisation permettant de maîtriser la conformité aux normes et spécifications complémentaires, le cas échéant, des produits livrés. Ces dispositions sont décrites dans le paragraphe suivant.

3.4.2. EXIGENCES MINIMALES EN MATIERE DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

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 :

- NF EN ISO 9001 révision 2008 (applicable jusqu'au 15 Septembre 2018) et
- NF EN ISO 9001 révision 2015 (applicable à partir du 15 Septembre 2015).

Si l'unité de fabrication n'est pas certifiée NF EN ISO 9001, le demandeur/titulaire doit justifier de la mise en place effective d'un ensemble de dispositions d'organisation et d'un système de contrôle de production permettant de maîtriser la conformité aux normes et spécifications complémentaires des produits livrés répondant au minimum aux exigences du présent référentiel de certification.

Les audits sont réalisés selon le Tableau 1 suivant. Ce tableau indique les exigences spécifiques de la norme NF EN ISO 9001 qui doivent être vérifiées dans le cadre de la certification.

Dans le cadre d'un audit, toutes les exigences requises identifiées sur les lignes grisées dans le Tableau 1, ci-dessous, doivent être auditées. L'ensemble des autres exigences en matière de management de la qualité doit être audité sur une période de 3 ans.

Possibilité d'allègement :

Si l'unité de fabrication a un système de management de la qualité certifié conforme à la norme NF EN ISO 9001, les audits peuvent être « allégés ». Seules les exigences identifiées sur une ligne « grisée » dans le Tableau 1 sont auditées. Cet allègement engendre une diminution du temps d'audit.

Cet allègement est possible à condition que :

- le certificat ISO 9001 comprenne, dans son périmètre et dans son champ, les sites et activités concernés par la marque de certification ; et
- le certificat ISO 9001 soit émis par un organisme certificateur accrédité par le COFRAC ou par un membre de l'EA (European cooperation for Accreditation) ou par un membre de l'IAF (International Accreditation Forum) - voir signataires sur le site du COFRAC www.cofrac.fr, et
- le dernier rapport d'audit ISO 9001 de l'organisme soit transmis au CSTB préalablement à l'audit de l'organisme ou soit examiné lors de l'audit de l'organisme.

Tableau 1 (Exigences applicables)

§ ISO 9001 : 2008	§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (■)
5. Leadership				
5.5.1 / 5.5.2.	5.3.	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme	<ul style="list-style-type: none"> * Organigramme * Description des responsabilités et des autorités (exemples : organigramme, fiches de fonction, ...) * Responsable désigné pour s'assurer de l'organisation et de la mise en œuvre efficace du système de production 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tous les items sauf : * ISO 9001 V15 : §5.3 c,d
7. Support				
6.4.	7.1.4.	Environnement pour la mise en œuvre des processus	Preuve du maintien de l'environnement de travail. Exemples : stockage du produit et de ses composants à l'abri des intempéries, conditions ambiantes adaptées,...	<ul style="list-style-type: none"> ■
7.6.	7.1.5.	Ressources pour la surveillance et la mesure	<ul style="list-style-type: none"> * Liste des équipements de contrôle, mesure et d'essai utilisés sur le site de réalisation du produit/service et/ou dans le laboratoire, * Identification des équipements permettant de déterminer leur validité, * Planning de vérification ou d'étalonnage des équipements impactant la validité des résultats (notamment les équipements permettant de réaliser les essais sur les caractéristiques certifiées) * Preuves des vérifications et/ou d'étalonnages (ex : fiche de vie, PV de vérification ou d'étalonnage,..), * Preuve de raccordement à des étalons nationaux ou internationaux (quand cela est possible) * Validation des logiciels utilisés pour la surveillance et la mesure des exigences spécifiées, le cas échéant. 	<ul style="list-style-type: none"> ■
§ ISO 9001 : 2008	§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES
7. Support				



6.2.	7.2.	Compétences	<p>* Respect des méthodes d'essais et des dispositions de contrôle.</p> <p>* Actions planifiées pour acquérir les compétences (formation, tutorat....), le cas échéant.</p>	■
4.2.	7.5.	Informations documentées	<p>* Liste des informations documentées internes et externes, Exemples : Procédures, modes opératoires, méthodes d'essais, instructions de contrôle, enregistrements qualité,</p> <p>* Preuves de maîtrise des documents internes et externes Exemple : Disponibilité de la version applicable de la méthode d'essai, du référentiel, des dispositions de contrôle,...</p>	<p>■</p> <p>Tous les items sauf : * ISO 9001 v08 : § 4.2.1., 4.2.2</p> <p><i>Note : il n'est plus exigé de Manuel qualité.</i></p>

8. Réalisation des activités opérationnelles

§ ISO 9001 : 2008	§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES
7.4.	8.4.	Maîtrise des produits et des services fournis par des prestataires externes	<p>* Liste des prestataires</p> <p>* Contrat / commande définissant les exigences du demandeur / titulaire de la certification</p> <p>* Preuves de vérification des matières premières, composants (1), services achetés</p> <p>* Preuves vérification des conditions de sous-traitance : transport, manutention, essais (2),....etc</p>	<p>■</p> <p><u>Prestataires externes :</u></p> <p>* fournisseur de matières premières, composants, services intégré dans le produit/service</p> <p>* sous-traitant de prestations externes (ex : essais, manutention, transport,...)</p> <p><i>(*) Cas particulier des demandeurs/titulaires sous-traitant une partie de leur production</i></p> <p><i>Le CSTB audite les sous-traitants (prévu dans le référentiel de certification)</i></p> <p>Tous les items sauf : * ISO 9001 v08 : § 7.4.1. * ISO 9001 v15 : § 8.4.1.</p>

8. Réalisation des activités opérationnelles

7.5.1 / 7.5.2.	8.5.1.	Maîtrise de la production et de la prestation de service	<p>* Informations définissant les caractéristiques des produits et services. Exemples : plan produit / description du service,...</p> <p>* Informations définissant les activités à réaliser et les résultats à obtenir. Exemples : mode(s) opératoire(s), instruction(s) de travail, méthode(s) d'essais, référentiel de certification (performance attendue)</p> <p>* Activités de surveillance et de mesure Exemples : Plan de surveillance, procédures et instruction(s) de contrôle, méthodes d'essais,...</p> <p>* Conservation des informations documentées démontrant la conformité des produits/service aux critères d'acceptation (<i>Idem § 8.2.4. ISO 9001 v08 et § 8.6. ISO 9001 v14</i>)</p>	■
7.5.3.	8.5.2.	Identification et traçabilité	<p>* Identification / Marquage du produit conformément aux exigences du présent référentiel de Certification</p> <p>* Marquage des documents commerciaux conforme aux exigences du présent référentiel de Certification.</p>	■
§ ISO 9001 : 2008	§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES ■
7.5.5.	8.5.4.	Préservation du produit	Vérification que le produit est préservé tout au long de la chaîne de production (identification, manutention, stockage, conditionnement, transport,...)	■
-	8.5.6.	Maîtrise des modifications (de la production / prestation de service)	<p>* Preuve de maîtrise des modifications du process de fabrication / de la prestation de service, notamment l'incidence des modifications sur la performance du produit (3) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - revue des modifications, - personne autorisant la modification et toutes les actions nécessaires. 	■

8. Réalisation des activités opérationnelles				
8.2.4.	8.6.	Libération des produits et des services	* Dispositions de contrôle des produits /; enregistrement des résultats des contrôles et de la conformité aux critères d'acceptation (4) * Nom des personnes ayant autorisé la libération des produits finis / services	■
8.3.	8.7.	Maîtrise des éléments non conformes	*Dispositions de traitement des non-conformités, y compris des réclamations client, et mise en œuvre de ces dispositions (5) *Aucune dérogation autorisée sur une performance d'une caractéristique certifiée	■
9. Evaluation des performances				
5.6.	9.3.	Revue de direction	Compte-rendu de Revue de direction	■
10. Amélioration				
8.5.2.	10.2.	Non conformités et actions correctives	* Mise en œuvre d'actions correctives pour traiter les non conformités sur le produit certifié et les réclamations client (6) * Efficacité des actions mises en œuvre.	■

Le demandeur/titulaire doit disposer des moyens nécessaires aux contrôles et essais définis par les normes, documents de référence et spécifications complémentaires citées dans le paragraphe 3.3 du référentiel en vigueur. Le demandeur/titulaire s'engage à procéder à un contrôle fiable et régulier de sa production.

(1) Contrôle sur les constituants du produit

Le demandeur/titulaire est tenu d'exercer un contrôle à leur réception et en tous cas avant utilisation sur l'ensemble des constituants entrant dans la fabrication de ses produits certifiés.

Le contrôle interne « réception » établi par le demandeur/titulaire intègre :

- les modalités de contrôle des produits à réception permettant d'apprécier leurs conformités et/ou leurs régularités par rapport aux caractéristiques attendues,
- dont, le cas échéant, les règles d'échantillonnage des produits prélevés.

Ce contrôle prend en considération toute action de maîtrise exercée par le fournisseur; par exemple : fiche de conformité résultant d'un contrôle systématique avant livraison imposé par le demandeur/titulaire à son fournisseur, fournisseur certifié selon la norme NF EN ISO 9001 pour les fabrications concernées ou fournitures certifiées,...

(2) Sous-traitance d'essais



Le demandeur/titulaire peut sous-traiter la réalisation d'essais à un laboratoire extérieur, à condition que cette sous-traitance fasse l'objet d'un contrat ou d'une commande. Cette sous-traitance ne peut être effectuée que si les conditions ci-après sont remplies :

- la sous-traitance d'essais n'entraîne pas de perturbation dans le processus de fabrication (en raison de délai de réponse par exemple) ;
- les conditions de sous-traitance d'essais sont formalisées dans le contrat ou la commande et doivent définir la méthode d'essai applicable, la fréquence d'essais, les délais de réponses demandés, la communication des résultats par écrit, la procédure en cas de résultat non conforme et le type d'équipement utilisé ;
- le laboratoire du sous-traitant où est réalisé l'essai doit être accrédité selon la norme NF EN ISO/CEI 17025, ou sinon le demandeur de l'essai (titulaire de la Marque de certification) doit s'assurer de la conformité des équipements utilisés (étalonnages, paramétrages d'essais, etc.) et de la compétence du personnel réalisant l'essai.

(3) Approche d'évaluation de l'exigence complémentaire de la norme ISO 9001 version 2015 par rapport à la norme ISO 9001 version 2008

Dans le cadre de l'audit de Certification produit, l'unique exigence complémentaire concerne les exigences du § 8.5.6 dans le tableau 1 : « Maîtrise des modifications de la production / prestation de service ».

Dans le cas du non-respect de cette exigence par le demandeur / titulaire, l'auditeur notifiera :

- une piste de progrès (si le constat est antérieur au 15/09/18)
- un écart (si le constat est postérieur au 15/09/18).

(4) Contrôle en cours de fabrication et sur produits finis

En cours de fabrication

Un contrôle en cours de fabrication doit être organisé par le demandeur/titulaire. Il concerne le produit dans ses états intermédiaires aux principales étapes de sa fabrication et le suivi des consignes de réglage du matériel de production (machines de fabrication, outillages).

Des instructions de contrôle doivent être formalisées et mises à la disposition des opérateurs. Les résultats des contrôles sont enregistrés à chaque contrôle. Si des résultats de contrôles indiquent que le produit ne satisfait pas aux exigences du Référentiel de Certification en vigueur, les actions correctives nécessaires doivent être immédiatement mises en œuvre.

Sur produits finis

Le demandeur/titulaire est tenu de vérifier les caractéristiques des produits finis avant leur livraison et est responsable de l'organisation de ce contrôle. Les contrôles et essais sur produits finis réalisés par le demandeur/titulaire sont effectués suivant les normes et les spécifications complémentaires citées dans le référentiel de certification en vigueur.

Les mesures des diverses caractéristiques contrôlées sont effectuées selon les modes opératoires définis dans les normes de référence citées dans le paragraphe 3.3 du présent référentiel de certification.

Les contrôles sur produits finis sont exécutés par le demandeur/titulaire lui-même dans son unité de fabrication.



Le demandeur/titulaire devra obligatoirement procéder à des prélèvements d'échantillons effectués au hasard en fin de chaîne de fabrication et réaliser les contrôles et essais sur ces échantillons. Les échantillons prélevés doivent refléter la variété des dimensions des produits faisant l'objet du présent référentiel de certification.

Le mode de prélèvement des échantillons nécessaires aux essais doit être décrit précisément dans le plan qualité du demandeur/titulaire et ne doit pas être laissé à la seule appréciation de l'opérateur.

Le demandeur/titulaire doit enregistrer les résultats des contrôles précédents. Si les résultats des contrôles normaux se révèlent insuffisants, ces derniers doivent être renforcés et les causes de défaillance doivent être décelées afin d'y porter remède en complétant, si nécessaire, les contrôles de fabrication.

(5) Dispositions de traitement des non conformités

Elles intègrent notamment :

- une analyse permettant de détecter la cause de l'anomalie,
- une analyse permettant de déterminer l'impact de l'anomalie sur la production depuis le contrôle précédent,
- une gestion permettant de garantir que la mise en œuvre des actions correctives est efficace,
- si exceptionnellement, des produits non conformes sont fournis chez un client, ce dernier doit immédiatement prévenu afin de prendre toutes les mesures adaptées.

(6) Réclamations client

Le registre des réclamations clients est audité et pour cela le titulaire doit conserver :

- un enregistrement de toutes les réclamations et recours relatifs aux produits faisant l'objet du présent référentiel de certification ;
- un enregistrement des mesures correctives adoptées notamment lorsque les réclamations ont mis en évidence une anomalie de fabrication.

Le titulaire doit être en mesure de présenter à l'auditeur les extraits de ces enregistrements relatifs aux réclamations impliquant les produits faisant l'objet du présent référentiel de certification.

Les dispositions de la partie 4 du référentiel en vigueur sont remplacées par ce qui suit.

4. Le marquage – Dispositions générales

Le marquage fait partie intégrante de la certification d'un produit.

Au-delà de l'identification d'un produit certifié et de sa traçabilité, le marquage d'un produit par le logo de la marque collective de certification assure une meilleure protection des utilisateurs et permet la défense des titulaires contre les usages abusifs et les contrefaçons.

Il n'est en aucun cas possible de faire référence à la marque QB avant l'obtention du droit d'usage de ladite marque de certification, ou de présenter à la certification des produits contrefaits.



La reproduction et l'apposition des logos du CSTB n'est autorisée qu'en stricte application de la charte graphique QB et à l'appui du droit d'usage autorisé par un certificat valide ou avec l'accord préalable du CSTB.

Par ailleurs, la mention des principales caractéristiques certifiées a pour objectif de rendre transparente pour les consommateurs et les utilisateurs, les caractéristiques techniques sur lesquelles porte la marque. Elle valorise ainsi la certification et son contenu.

Les règles de marquage ci-après ont pour but de guider le titulaire dans le respect des exigences réglementaires, et des exigences de la certification. Les Exigences Générales de la marque QB précisent les conditions d'usage, les conditions de validité du droit d'usage de la marque QB et les modalités de sanction lors d'usage abusif.

Sans préjudice des sanctions prévues dans les Exigences Générales de la marque QB, toute annonce erronée des caractéristiques certifiées ou tout usage frauduleux du logo QB expose le titulaire à des poursuites pour notamment pratiques commerciales trompeuses.

4.1. LOGO QB

Le logo QB pourra assurer l'identification de tout produit certifié pendant la période transitoire et devra assurer cette identification au-delà de la période transitoire.

Le titulaire s'engage à respecter la charte graphique de la marque QB. Le logo QB et sa charte graphique sont disponibles auprès du gestionnaire de l'application.

Le produit certifié fait l'objet d'une désignation et d'une identification distinctes de celles des produits non certifiés.

Le titulaire ne devra faire usage du logo QB que pour distinguer les produits certifiés et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion avec d'autres produits et en particulier des produits non certifiés.

Pour éviter toute confusion entre les produits certifiés et les produits non certifiés, le demandeur/titulaire veillera à ne pas utiliser des désignations commerciales identiques ou similaires (par exemple : « Prod+ » pour un produit certifié et « Prod » pour un produit non certifié).

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au CSTB tous les projets de marquages ou de supports où il est fait état de la marque de certification.

En cas d'impossibilité de marquer le produit pour des raisons techniques, il sera nécessaire de se rapprocher du CSTB qui déterminera une règle commune de marquage.

4.2 MODALITES DE MARQUAGE

Ce paragraphe décrit à la fois les modalités d'apposition du logo QB et le marquage des caractéristiques certifiées

Les exigences de l'article R 433-2 du Code de la Consommation établissent que le marquage doit se conformer aux dispositions définies dans les paragraphes suivants et à chaque fois que cela est possible, intégrer les éléments suivants :



SYSTEMES PRE-ISOLES

<http://evaluation.cstb.fr>

Liste des caractéristiques certifiées définies dans le référentiel

Il est recommandé d'informer le consommateur sur les principales raisons et avantages d'utiliser un produit certifié. Les caractéristiques certifiées doivent apparaître sur au moins l'un des supports (produit, emballage ou supports de communication).

4.2.1. Marquage des produits certifiés

- a) Tous les produits certifiés, fabriqués à compter de la date figurant sur la décision d'attribution du droit d'usage de la marque QB (par la procédure d'admission ou d'extension) et conformes aux exigences du présent référentiel de certification, doivent être marqués, au minimum, avec le logo de la marque (sauf impossibilité technique).

Pendant la période transitoire, les produits certifiés pourront être marqués avec :

- 1 soit le logo de la marque QB, ou
- 2 soit le logo de la marque Certifié CSTB Certified.

A l'issue de la période transitoire, seul le marquage du logo de la marque QB sera autorisé sur les produits certifiés.

Le marquage doit apparaître de façon permanente, lisible et indélébile sur les tubes et raccords tel que défini ci-après.

NB : Si une codification est établie pour permettre l'identification du produit, elle doit être communiquée au CSTB.

- b) Chaque produit certifié doit être marqué de façon permanente et indélébile conformément aux exigences de marquage des normes EN 253, EN 448 et EN 488.

Dans le cas d'un marquage sur étiquette, cette dernière doit résister aux conditions liées à l'utilisation et à l'environnement du produit sur lequel elle est apposée.

Marquage du tube nu

Le marquage doit être conforme aux normes des tubes aciers (EN12016-2,12017-2,12017-5).

Marquage de la gaine

Le titulaire de protections doit indiquer sur celles-ci :

- la matière de base constituant le polyéthylène par référence à son nom commercial ou à un code ;



- l'indice de fluidité à chaud IF (valeur du tableau donné par le fournisseur en matériaux de base) ;
- le diamètre nominal et l'épaisseur nominale du tube de protection ;
- l'année et la semaine de fabrication (éventuellement sous forme de code) ;
- l'identification du titulaire.

Marquage du tube préisolé

Le titulaire du tuyau préisolé indique sur le tube de protection :

- le diamètre nominal et l'épaisseur nominale du tube de service ;
- la norme d'acier et la nuance ;
- l'identification du titulaire ;
- le numéro de la Norme européenne du produit (EN 253) ;
- l'année et la semaine où la mousse a été injectée (éventuellement sous forme de code) ;
- et le marquage relatif à la certification (voir exemple 2).

Marquage du raccord préisolé

Le titulaire du raccord préisolé indique sur le tube de protection :

- le diamètre nominal et l'épaisseur nominale du ou des tube(s) de service ;
- l'angle du coude (si nécessaire) ;
- la norme d'acier et la nuance du ou des tube(s) de service ;
- l'identification du titulaire ;
- le numéro de la Norme européenne du produit (EN 448) ;
- l'année et la semaine de production de la mousse (éventuellement sous forme de code).

Marquage du robinet préisolé

Le titulaire d'assemblages d'appareils de robinetterie doit marquer sur le tube de protection :

- la pression nominale de l'appareil de robinetterie conformément au 4.1.2 de l'EN 488 ;
- le diamètre nominal et l'épaisseur nominale de paroi des extrémités de l'appareil de robinetterie ;
- les spécifications et nuance d'acier des extrémités de l'appareil de robinetterie ;
- l'identification du titulaire ;
- l'identification du titulaire d'appareils de robinetterie en acier (possible par code) ;
- le numéro de la Norme européenne du produit (EN 488) ;
- l'année et la semaine d'injection de la mousse (possible par code) ;
- l'année et le mois de production de l'appareil de robinetterie.

En complément aux exigences de marquage des normes NF EN 253, NF EN 448 et NF EN 488, la gaine extérieure portera le logo de la marque suivi des deux dernières parties du numéro du certificat rappelant le repère de l'usine productrice et les trois derniers chiffres de l'Avis Technique (se reporter à l'exemple 2).



4.2.2. Marquage sur l'emballage du produit certifié ou sur le document d'accompagnement du produit (le cas échéant)

Tous les emballages de produits certifiés ou documents d'accompagnement doivent intégrer tous les éléments de marquage définis au paragraphe 2.6.2. : logo de la marque, nom de l'application, référence au site internet et, si possible, la liste des caractéristiques certifiées.

Pendant la période transitoire, les emballages de produits certifiés ou documents d'accompagnement pourront être marqués avec :

- 1 soit le logo de la marque QB, ou
- 2 soit le logo de la marque Certifié CSTB Certified.

A l'issue de la période transitoire, seul le marquage du logo de la marque QB sera autorisé sur les emballages ou sur les documents d'accompagnement des produits certifiés.

Remarque : Si le produit est déjà marqué, le marquage sur les emballages des produits certifiés doit être préconisé, sachant que c'est l'un des moyens de promouvoir le produit certifié.

4.2.3. Marquage sur les supports de communication et la documentation (Documents techniques et commerciaux, affiches, publicité, sites Internet, etc....)

L'utilisation de manière générique de la marque QB par la reproduction de la marque dans les correspondances du titulaire, est interdite, sauf si le titulaire bénéficie de la marque QB pour l'ensemble de ses fabrications.

Les références à la marque QB dans les supports de communication ou documentation doivent être effectuées de façon à ce qu'il n'existe aucun risque de confusion entre les produits certifiés et les autres. Elles doivent intégrer tous les éléments de marquage définis au paragraphe 2.6.2. : logo de la marque, nom de l'application, référence au site internet et si possible, liste des caractéristiques certifiées.

Pendant la période transitoire, la documentation pourra référencer :

- 1 soit le logo de la marque QB, ou
- 2 soit le logo de la marque Certifié CSTB Certified, ou
- 3 soit le logo de la marque QB associé au logo de la marque Certifié CSTB Certified.

A l'issue de la période transitoire, seul le marquage du logo de la marque QB sera autorisé sur les supports de communication et la documentation.

Pour le marché français, ces informations doivent obligatoirement être données en langue française (loi n° 94-665 du 4 août 1994 relative à l'emploi de la langue française). Si nécessaire, elles peuvent également être données dans une ou plusieurs autres langues.

Pour une bonne interprétation du présent paragraphe, il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au CSTB tout support de communication ou documentation où il entend faire état de la marque de certification.



Exemple 1:

- Référence à l'Avis Technique :

N°14 / 01 xxx du jj/mm/aaaa
 ↑ ↑ - ↑ ↑
 ① ② ③ ④

- ① : N° du GS
- ② : Année de formulation
- ③ : N° d'ordre de l'Avis Technique
- ④ : Date d'enregistrement

Exemple 2:

- Référence à la certification :



SYSTEMES PRE-ISOLEES

YY – xxx
 ↑ ↑
 ① ②

- ① : Repère de l'usine indiqué sur le certificat
- ② : 3 derniers chiffres de l'Avis Technique

Chaque documentation relative à un produit certifié doit avoir la forme suivante :

 SYSTEMES PRE-ISOLEES	Cette marque certifie : <ul style="list-style-type: none"> - La conformité aux Exigences Particulières - Les caractéristiques ci-dessous
<ul style="list-style-type: none"> - Nom et adresse du titulaire (nom et adresse du mandataire dans l'Espace Economique Européen, le cas échéant) - Désignation du produit (marque et référence commerciales) - Les principales caractéristiques certifiées sont : <u>Spécification du tube de service, du raccord et du robinet :</u> <ul style="list-style-type: none"> ○ les dimensions (tuyau et raccord) ○ l'étanchéité (robinet) 	



Spécifications de la gaine de protection :

- caractéristiques du matériau (indice de fluidité et densité)
- caractéristique à long terme
- les dimensions
- l'allongement à la rupture
- le retrait à chaud

Spécifications de l'isolant :

- la structure alvéolaire
- la masse volumique
- la résistance à la compression
- l'absorption d'eau

Spécifications du tuyau, raccord et robinet pré-isolés :

- les dimensions (tuyau, raccord et robinet pré-isolés)
- la résistance au cisaillement (tuyau préisolé)
- la conductivité thermique (tuyau préisolé)
- la résistance au choc (tuyau préisolé)
- le comportement au fluage (tuyau préisolé)
- les caractéristiques du soudage (raccord et robinet pré-isolés)
- l'étanchéité du tube de protection (raccord et robinet pré-isolés)
- l'épaisseur minimale d'isolant (raccord et robinet pré-isolés)

Spécifications du système d'assemblage :

- l'aptitude à l'emploi
- la résistance à la contrainte au sol