

CERTIFICATION



Annexe
technique et
administrative de la
certification QB - UPEC :

Systemes de revêtements de sol stratifiés



N° d'identification : QB 26

N° de révision : 01

Date de mise en application : 01/11/2016

Tables des matières

Partie 1	Les exigences techniques du référentiel	3
1.1	Spécifications techniques de la marque QB en vue du classement UPEC	3
Partie 2	Méthodes d'essais spécifiques	10
2.1	Essai de traction sur l'assemblage	10
2.2	Essai de comportement sous la chaise à roulettes	11
2.3	Essai de vieillissement mécanique après exposition à l'humidité de surface	13
2.4	Résistance au choc d'une bille grand diamètre	15
Partie 3	Obtenir la certification	18
3.1	Dépôt d'une première demande d'admission	18
3.2	Demande d'extension	20
3.3	Demande de maintien	20
Partie 4	Faire vivre la certification : les modalités de suivi	21
4.1	Modalités de contrôles du suivi	21
4.2	Revue de l'évaluation et décision	22
Partie 5	Dossiers de certification	23
5.1	Cas d'une première demande d'admission / extension	23
5.2	Cas d'une demande de maintien	24
5.3	Cas d'une nouvelle demande d'admission suite à une sanction de retrait du droit d'usage de la marque QB	24
Partie 6	Les tarifs	35
6.1	Prestations afférentes à la certification QB associée au classement UPEC	35
6.2	Recouvrement des prestations	36
6.3	Les tarifs	37

Partie 1

Les exigences techniques du référentiel

1.1 Spécifications techniques de la marque QB en vue du classement UPEC

Le classement UPEC des revêtements de sol est un classement fonctionnel d'usage de l'ensemble des revêtements de sol utilisés dans les ouvrages du bâtiment.

Le présent document décrit les spécifications techniques des Systèmes de revêtements de sol stratifiés.

1.1.1 DISPOSITIONS TECHNIQUES SPECIFIQUES

Dans le cadre d'un système innovant le comité particulier peut saisir le groupe Spécialisé n°12 de la CCFAT pour valider la faisabilité du système au travers d'un Avis Technique.

Sont en particulier visés par les particularités techniques spécifiques :

- les systèmes qui offrent une possibilité de fractionnement supérieure à 10 m et inférieure ou égale à 15 m,
- les produits ayant une largeur de parement supérieure à 200 mm, dont les dalles,
- les produits dont la structure particulière de surface ou de bords rend l'évaluation du résultat de l'essai d'abrasion difficilement réalisable au sens de la norme NF EN 13329,
- les produits dont le système d'assemblage est innovant (exemple : assemblage rabattable sur le petit côté ou produits avec verrouillage par pate plastique),
- les produits dont la sous-couche est incorporée à la lame.

Tableau 1 – Rappel des exigences générales dimensionnelles relatives à la norme EN 13329

Caractéristique	Exigence	Méthode d'essai
Longueur du parement, l *	Pour $l \leq 1\,500$ mm, $\Delta l \leq 0.5$ mm par rapport à la valeur nominale Pour $l > 1\,500$ mm, $\Delta l \leq 0.3$ mm/m par rapport à la valeur nominale	EN 13329 Annexe A
Largeur du parement, w	$\Delta w_{\text{moyenne}} \leq 0.10$ mm par rapport à la valeur nominale $w_{\text{max}} - w_{\text{min}} \leq 0.20$ mm	
Equerrage de l'élément, q	$q_{\text{max}} \leq 0.20$ mm	
Rectitude du parement, s	$s_{\text{max}} \leq 0.30$ mm/m	

* dans le cadre des essais réalisés par le laboratoire de la marque, l'exigence est portée à $\Delta l \leq 1.0$ mm

Les systèmes de revêtements de sol stratifiés sont classés E1 et C2 par défaut.

Tableau 2 - Exigences de classement UPEC

Exigences de classification EN 13329 requises	22	23	31	32	33		
Désaffleurement entre éléments	cf. EN 13329				h max. ≤ 0,10 mm	EN 13329 annexe B	
Stabilité aux variations d'hygrométrie ambiante							
- Variations dimensionnelles	A la fin du cycle sec : $\delta l_{moyenne} \leq 0,15\%$ et $\delta w_{moyenne} \leq 0,20\%$					ISO 24339	
- Ouverture entre éléments (o) (pour chanfrein, reprendre schéma ouverture)	A la fin du cycle sec : $o_{moyenne} \leq 0,10$ mm $o_{max} \leq 0,15$ mm			A la fin du cycle sec : $o_{moyenne} \leq 0,05$ mm $o_{max} \leq 0,10$ mm			
- Tuilage (t)	A la fin du cycle sec : $t_{max} \leq 0,40$ mm			A la fin du cycle humide : t convexe et $t_{max} \leq 0,40$ mm A la fin du cycle sec : t concave et $t_{max} < 0,30$ mm			
- Désaffleurement entre éléments (h)	A la fin du cycle sec : $h_{moyenne} \leq 0,10$ mm $h_{max} \leq 0,15$ mm			A la fin du cycle humide : $h_{moyenne} \leq 0,10$ mm $h_{max} \leq 0,15$ mm A la fin du cycle sec : $h_{max} \leq 0,10$ mm			
Résistance à l'arrachement de la surface (MPa) :	Mode de rupture : cohésif âme						
	≥ 1			≥ 1,25			EN 13329 annexe D
Gonflement en épaisseur	≤ 18%		≤ 15%	≤ 12%	≤ 10%		ISO 24336
Résistance à l'abrasion valeur individuelle ≥ valeur seuil de la classe d'abrasion	AC2 ≥ 1500	AC3 ≥ 2000		AC4 ≥ 4000	AC5 ≥ 6000		EN 13329, annexe E (1 éprouvette / lame)
l'essai étant réalisé sur maquette simulant la pose flottante sur la sous-couche associée ⁽¹⁾							
Résistance aux chocs d'une bille de petit diamètre (N) valeur moyenne ≥ valeur seuil	IC1			IC2	IC3		EN 13329, annexe H : essai réalisé sur cinq éprouvettes
	≥ 10			≥ 12	≥ 15		
Résistance aux chocs d'une bille de grand diamètre Hauteur de chute (mm) Diamètre d'empreinte	≥ 800	≥ 1500	≥ 800	≥ 1500	≥ 1800		EN 13329, annexe H modifiée par le §2.4 de la présente annexe au référentiel
	≤ 10,0 mm sans fissure ni éclat			≤ 8,0 mm sans fissure ni éclat			
Déplacement simulé du pied de meuble	l'essai étant réalisé sur maquette simulant la pose flottante sur la sous-couche associée ⁽¹⁾ :						
	Aucun désordre au pied de type 0.						EN 424
Comportement sous la chaise à roulettes	Aucun désordre ni amorce de délaminage, ni usure après						EN 425 modifiée par le §2.2 de la présente annexe au référentiel
	20 000 cycles			25 000 cycles			
Classement UPEC revendiqué	U2SP2E1C2	U2SP3E1C2	U3P2E1C2	U3P3E1C2	U3SP3E1*C2		

(1) sous couche de désolidarisation ou sous couche acoustique déclarée par le demandeur comme faisant partie du système au sens du Cahier 3642

Tableau 3

Cas des systèmes à assemblage mécanique sans colle pour le classement UPEC :

Exigences supplémentaires relatives à la lame

- **Essai de traction** (selon la méthode décrite en partie 2, §2.1 de la présente annexe) :

- détermination de la force à la rupture de l'assemblage :

P2 : ≥ 3000 N/m

P3 : ≥ 5000 N/m

Tableau 4 - Exigences générales (exigences de base)

Cas des produits à bord chanfreinés

Caractéristiques supplémentaires et essais d'évaluation

- **Essais d'évaluation sur le produit fini :**

- vérification de la continuité du traitement,

- adhérence à sec et après action de l'humidité : pas de trace de décollement de ruban sur la totalité du chanfrein,

- essai croisé de vieillissement mécanique et à l'humidité de surface (selon méthode décrite en partie 2, §2.3 de la présente annexe). Chaise à roulettes selon EN 425 avec roulettes de type H.

Pas d'amorce de délamination ni écaillage et aucun blanchiment :

après 20 000 cycles pour les classements U2SP3E1C2, U3P2E1C2,

après 25 000 cycles pour les classements U3P3E1C2, U3SP3E1*C2

1.1.2 CONTROLE DU FABRICANT

Le fabricant devra procéder aux contrôles des caractéristiques des produits finis visés par la certification selon les modalités et les fréquences minimales définies dans le tableau 5.

Les essais seront réalisés conformément aux modalités décrites dans les normes de référence ou selon une méthode interne. Lorsqu'une méthode interne est utilisée, celle-ci devra être formalisée avec indications des dérogations à la norme et justifications de celles-ci.

Le fabricant peut sous-traiter certains essais à l'exclusion des essais à forte fréquence (fréquence ① du tableau 5).

Tableau 5

Caractéristiques contrôlées par produit	Fréquence minimale de contrôle	Méthode d'essai
Caractéristiques dimensionnelles - longueur - largeur - désaffleurement - équerrage - planéité	①	EN 13329, annexes A & B
Géométrie du profil d'assemblage	①	
Évaluation du chanfrein - aspect (qualité d'ébavurage, continuité...); - absence de lignage aux arêtes; - géométrie du chanfrein; - adhérence	①	
Caractéristiques de surface - Aspect, couleur, brillance, - porosité - polymérisation - structure	①	EN 438-2
Résistance à l'arrachement de surface	②	EN 13329, annexe D
Gonflement	②	ISO 24336
Résistance aux chocs	②	EN 13329, annexe H
Résistance à l'abrasion	②	EN 13329, annexe E
Essai de chaise à roulettes	②	EN 425 roulettes à roues jumelées et type H (EN12529 avec une largeur de bande de 7.0 ±0.5mm)
Détermination des variations dimensionnelles après exposition à des conditions climatiques humides et sèches	③ ¹	ISO 24339
Détermination des variations dimensionnelles	④ ¹	NF EN 13329 ; Annexe C ou essai sur petite maquette (adaptation de l'essai défini dans l'ISO 24339)
① = 1 fois toutes les 4 heures ② = 1 / trimestre* ④ = 1 / an*		
③ = pour chaque nouveau produit et à chaque modification des caractéristiques de panneaux, assemblage, épaisseur, largeur		
* Fréquences minimales tenant compte des contrôles réalisés en amont sur les éléments constitutifs du système		

¹Pour une même unité de production et un panneau d'âme identique dans sa composition et ses caractéristiques y compris l'assemblage, un rapport d'essais sera fourni pour les produits dont la valeur d'éclatement est la plus importante (largeur / épaisseur) de panneau.

1.1.3 REGLE D'ECHANTILLONNAGE DANS LE CADRE D'ADMISSION / EXTENSION

Liste des essais de contrôle à réaliser dans le cadre d'une admission et d'une extension

Tableau 6

Essais réalisés par	Laboratoire de la marque				Méthode d'essai
	Type 1		Type 2		
Etats de surface / décor					/
Sous couche (densité, résistance à la compression, ...)	Sous-couche la plus compressible	Sous-couche la moins compressible	Sous-couche la plus compressible	Sous-couche la moins compressible	/
Variations dimensionnelles	Par section la plus grande nota 1				ISO 24339
Caractérisation des lames - épaisseur, - longueur, - largeur, - équerrage, - rectitude, - planéité - ouvertures, - désaffleurements - chanfrein	Par produit				EN 13329, annexes A & B
Gonflement en épaisseur	Par produit				ISO 24336
Résistance à l'arrachement de la surface (MPa) :	Par produit				EN 13329, annexe D
Résistance aux chocs d'une bille de petit diamètre	X		X		EN 13329, annexe H l'essai est réalisé sur 5 éprouvettes
Résistance aux chocs d'une bille grand diamètre	/	X	/	X	EN 13329, annexe H modifiée par le §2.4 de la présente annexe au référentiel
Résistance à la traction de l'assemblage	Par produit (hors longueur, géométrie des bords, état de surface)				§2.1 de la présente annexe au référentiel.
Pied de meuble	Par produit				EN 424
Chaise à roulettes	X	/	X	/	EN 425 modifiée par le §2.2 de la présente annexe au référentiel
Résistance à l'abrasion	X		X		EN 13329, annexe E

¹Pour une même unité de production et un panneau d'âme identique dans sa composition et ses caractéristiques y compris l'assemblage, un rapport d'essais sera fourni pour les produits dont la valeur du rapport largeur / épaisseur (élanement) est la plus importante.

1.1.4 REGLE D'ECHANTILLONNAGE DANS LE CADRE DE PRODUIT CERTIFIE - SUIVI

Liste des essais de contrôle à réaliser dans le cadre du suivi pour chaque produit prélevé.

Tableau 7

Essais réalisés par	Laboratoire de la marque				Méthode d'essai
	Type 1		Type 2		
Etats de surface /décor					/
Sous couche (densité résistance à la compression, ...)	Sous-couche la plus compressible	Sous-couche la moins compressible	Sous-couche la plus compressible	Sous-couche la moins compressible	/
Caractérisation des lames - épaisseur, - longueur, - largeur, - équerrage, rectitude, - planéité - ouvertures, désaffleurements chanfrein	Par produit				EN 13329, annexes A & B
Gonflement en épaisseur	Par produit				ISO24336
Résistance à l'arrachement de la surface (MPa) :	Par produit				EN 13329, annexe D
Résistance aux chocs d'une bille grand diamètre	/	X	/	X	EN 13329, annexe H modifiée par le §2.4 de la présente annexe au référentiel
Résistance à la traction de l'assemblage	Par système d'assemblage				§2.1 de la présente annexe au référentiel.
Chaise à roulettes	X		X		EN 425 modifiée par le §2.2 de la présente annexe au référentiel
Résistance à l'abrasion	X		X		EN 13329, annexe E

Partie 2

Méthodes d'essais spécifiques

2.1 Essai de traction sur l'assemblage

2.1.1 OBJET

L'essai vise à déterminer la force qu'il faut exercer pour provoquer la rupture entre deux lames assemblées.

L'essai est réalisé sur deux morceaux de lames assemblées et maintenues latéralement, de chaque côté, par une lame, de sorte à cumuler l'effort de traction et l'effort de friction dû à l'assemblage.

2.1.2 APPAREILLAGE

Machine de traction bi-colonnes répondant aux prescriptions de la norme ISO 7500-1:2004.

Pincettes de fixation des éprouvettes.

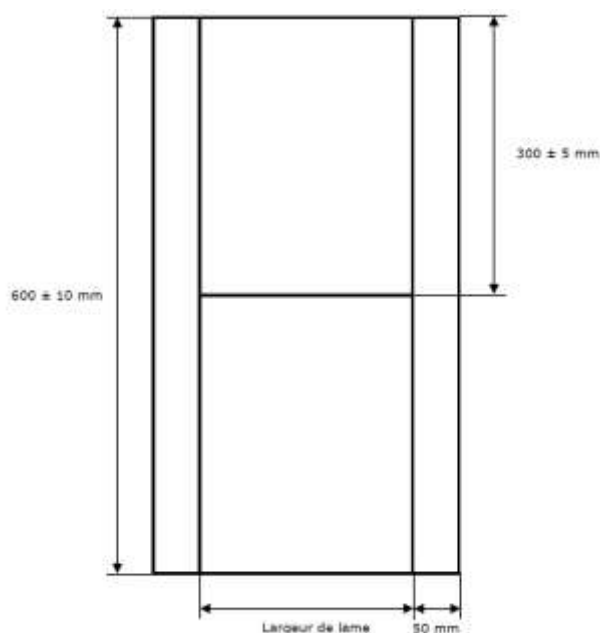
2.1.3 EPROUVETTES

Réalisation de 3 maquettes dans 3 lames par essai, les quatre parties de l'éprouvette doivent être issues de la même lame.

Dans une lame, découper à la scie à panneaux 1 maquette composée de :

- 2 ensembles de $(600 \pm 10) \times 50$ mm ;
- 2 ensembles de (300 ± 5) mm x largeur de la lame.

Assembler les lames.



2.1.4 CONDITIONNEMENT

Les éprouvettes assemblées comme indiqué sont préalablement conditionnées dans une atmosphère à (50 ± 5) % d'humidité relative, (23 ± 2) °C durant au moins 48 heures.

2.1.5 MODE OPERATOIRE

La traction doit s'effectuer à une vitesse constante de 2 mm/min.

L'essai est réalisé sur les trois éprouvettes.

Pour chaque essai, mesurer :

- la force F en N nécessaire pour atteindre la rupture de l'assemblage.

2.1.6 EXPRESSION DES RESULTATS

Force nécessaire pour la rupture :

Pour chaque éprouvette, exprimer le résultat en N/m à partir du calcul $F / \text{largeur}$.

La valeur caractéristique du produit est la moyenne des trois éprouvettes, exprimée en N/m.

Le rapport d'essai doit contenir les informations suivantes :

- a) La largeur du produit exprimé en mm
- b) le type de produit
- c) la désignation commerciale du produit
- d) le nom du demandeur
- e) La moyenne des forces F nécessaires pour la rupture

2.2 Essai de comportement sous la chaise à roulettes

2.2.1 OBJET

Cette procédure a pour objet de définir la méthode utilisée pour vérifier la résistance à l'essai de chaise à roulettes dans le cadre du classement UPEC des revêtements de sol stratifiés.

2.2.2 TEXTES DE REFERENCES

Pour les références non datées, la dernière édition de la publication à laquelle il est fait référence s'applique.

NF EN 425 : 2002, *Revêtements de sol résilients et stratifiés - Essai de la chaise à roulettes*

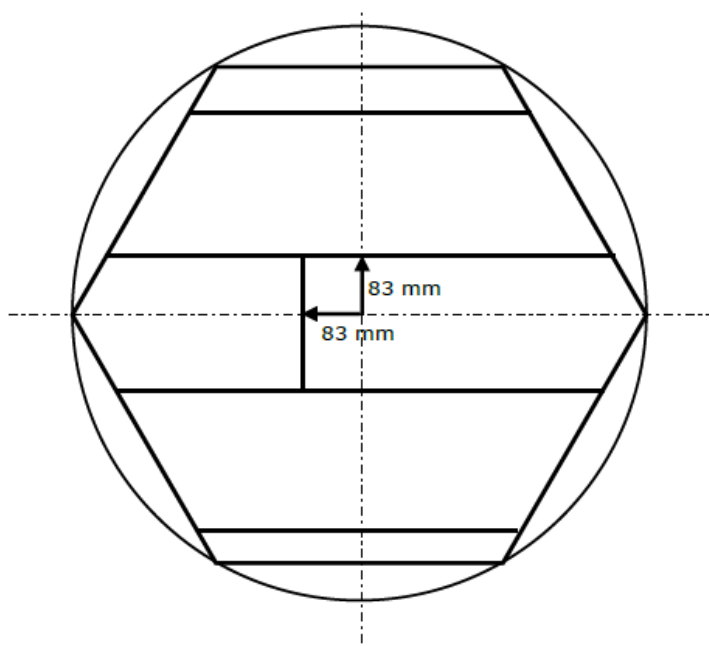
NF EN 12529 : 1998, *Roues et roulettes - Roulettes pour meubles - Roulettes pour sièges de bureau. Prescriptions*

2.2.3 MAQUETTE

Les dimensions de l'échantillon sont de 790mm (cercle de diamètre 790mm, hexagone inscrit dans un cercle de diamètre 790mm, carré exinscrit dans un cercle de diam 790mm).

Par rapport au centre du cercle, on désaxe de 83mm l'assemblage de 2 groupes de lames solidaires entre elles. Les lames sont assemblées entre elles selon les préconisations du fabricant.

La maquette est composée de lames entières coupées à dimension selon le schéma suivant.



2.2.4 CONDITIONNEMENT

La maquette devra être mise à température, au minimum 24h avant l'essai, dans les conditions d'ambiance suivantes : $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$; $(50 \pm 5) \% \text{H.R.}$

L'essai devra se dérouler à une température comprise entre 18 et 25 °C.

2.2.5 APPAREILLAGE

- Banc d'essai
- Trois roulettes à roues jumelées de type H selon la NF EN 12529 de diamètre $50 \pm 1 \text{ mm}$, et de largeur de bande de $7 \pm 0,5 \text{ mm}$,
- Plateau support avec cales réglables en périphérie.

2.2.6 MODE OPERATOIRE

- 1) Installation de la maquette

La maquette est posée, flottante (sans colle) et belle face vers le haut, sur la sous-couche préconisée par le fabricant directement sur le plateau support. Le sens ainsi que les consignes de pose de la sous-couche respectent les indications de l'emballage.

Serrer les cales de manière à maintenir la maquette durant l'essai.

2) Installation des roulettes

Les trois roulettes sont fixées fermement sur le plateau du banc d'essai afin d'éviter tout desserrage durant l'essai.

2.2.7 EXPRESSION DES RESULTATS

A la fin des 20 000 ou 25 000 cycles (selon classement), relever les roulettes, afin d'y retirer le support et la maquette.

Observer la maquette afin d'y relever d'éventuelles dégradations : changement d'aspect, ouverture de joints, rupture ou dégradation de l'assemblage, soulèvements de l'overlay, dégradation des chanfreins (couleur et physique).

La maquette est ensuite démontée de son support et chaque lame est alors observée. Relever les éventuelles dégradations : fissures sans le panneau, délaminages, ruptures d'assemblage.

La feuille de résultats d'essais doit contenir les informations suivantes :

- la date de l'essai,
- le nom et la référence du coloris du produit testé,
- les éventuelles dégradations relevées,
- le nombre de tours effectués,
- tout écart par rapport à la présente procédure.

2.3 Essai de vieillissement mécanique après exposition à l'humidité de surface

2.3.1 OBJET

La présente méthode d'essai s'applique aux revêtements de sol stratifiés. Cet essai a pour objet de vérifier la résistance à l'essai de chaise à roulettes après une exposition à l'humidité de surface dans le cadre du classement UPEC des revêtements de sol stratifiés avec chanfreins.

L'essai vise à simuler l'effet d'un contact prolongé de l'eau en surface sur la tenue des lames et de l'assemblage rainure et languette.

2.3.2 TEXTES DE REFERENCES

Ces références normatives sont citées aux endroits appropriés dans le texte et les publications sont énumérées ci-après.

Pour les références non datées, la dernière édition de la publication à laquelle il est fait référence s'applique.

NF EN 425, *Revêtements de sol résilients et stratifiés – Essai de la chaise à roulettes.*

NF EN 12529 : 1998, *Roulettes pour meubles – Roulettes pour sièges de bureau – Prescriptions.*

2.3.3 CONDITIONNEMENT

La maquette devra être mise à température, au minimum 24h avant l'essai, dans les conditions d'ambiance suivantes : $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$; $(50 \pm 5) \%$ H.R.

L'essai devra se dérouler à une température comprise entre 18 et 25 °C.

2.3.4 APPAREILLAGE

2.3.4.1 Appareillage à « chaise à roulettes »

L'appareillage est celui spécifié dans le paragraphe 2.2.5 de la présente annexe au référentiel.

2.3.4.2 Produits et accessoires pour l'exposition à l'humidité

Une à deux serpillères,

500 ml d'une solution de Laurylsulfate de sodium (ou autre détergent tensioactif ionique ou agent mouillant) à 0,1 %,

Un hexagone (ou cercle) en contreplaqué, de surface équivalente à celle de la maquette,

Un hexagone (ou cercle) en plexiglass, de surface équivalente à celle de la maquette,

Film étirable.

2.3.5 MODE OPERATOIRE

- 1) Imbiber la (les) serpillière(s) de 500 ml d'eau, additionnée de 0.1% du détergent tel que la totalité de la maquette soit recouverte
- 2) Mettre la (les) serpillière(s) en contact avec la maquette de telle sorte à recouvrir l'ensemble de sa surface et à assurer un contact uniforme entre la (les) serpillière(s) et le stratifié.
- 3) Positionner sur la surface de la maquette revêtue de la (les) serpillière(s) humide la plaque définie en 2.3.4.2.
- 4) Étancher l'ensemble à l'aide du film plastique défini en 2.3.4.2 qui doit entourer la maquette sur toutes ses faces.
- 5) Maintenir cette maquette en position horizontale durant 24 heures dans l'ambiance normalisée de laboratoire, la maquette étant maintenue en position horizontale.
- 6) Après 24 heures, retirer le film, la plaque rigide non absorbante et la (les) serpillière(s)
- 7) Relever :
 - a) Les gonflements éventuels,
 - b) Les décollements au droit du chanfrein,
 - c) Les altérations de surface.
- 8) Essuyer la surface de la maquette à l'aide d'un chiffon sec

- 9) Placer la maquette sur la chaise roulettes et réaliser l'essai comme indiqué dans la norme NF EN 425 et le paragraphe 2.2 de la présente annexe au référentiel.
- 10) A l'issue de l'essai, relever :
 - a) Les dégradations de surface (écaillage, blanchiment...),
 - b) La présence de fissure dans la rainure ou languette,
 - c) Le délaminage.

2.3.6 EXPRESSION DES RESULTATS

Le rapport d'essai doit comprendre les informations suivantes :

- 1) une référence à la présente méthode,
- 2) l'identification complète du produit (type, provenance, coloris, référence du fabricant) ;
- 3) les altérations ou dégradations observées après action de l'humidité et après action de la chaise à roulettes comme indiqué à l'article 8 de l'EN425.
- 4) tout écart susceptible d'avoir influé sur les résultats.

2.4 Résistance au choc d'une bille grand diamètre

2.4.1 OBJET

Cette procédure a pour objet de définir la méthode utilisée pour vérifier la résistance aux chocs à la bille de grand diamètre dans le cadre du classement UPEC des revêtements de sol stratifiés.

2.4.2 TEXTES DE REFERENCES

Pour les références non datées, la dernière édition de la publication à laquelle il est fait référence s'applique.

NF EN 13329 (Annexe H) : 2016, *Revêtements de sols stratifiés – Eléments dont la surface est à base de résines aminoplastes thermodurcissables – Spécifications, exigences et méthodes d'essai.*

NF EN 438-2 : 2016, *Stratifiés décoratifs haute pression (HPL) - Plaques à base de résines thermodurcissables (communément appelées stratifiés) - Partie 2 : détermination des propriétés*

2.4.3 PRINCIPE

L'essai consiste à mesurer les diamètres de cinq impacts d'une bille de grand diamètre lâchée d'une hauteur déterminée par la revendication du système de revêtement de sol stratifiés testé. Le résultat de l'essai est obtenu par la moyenne de ces cinq diamètres.

2.4.4 APPAREILLAGE

- Banc de chocs (exemple décrit par la figure 13 de la NF EN 438-2 : 2016),
- Loupe micrométrique,
- Réglet,

- Bille d'acier poli de masse (324 ± 5) g et de diamètre $(42,8 \pm 0,2)$ mm,
- Lampe de poche,
- Papier carbone.

Support dalle béton répondant aux exigences de la norme NF P 11-213-2 (DTU 13.3-2).

Caractéristiques du béton :

- dosage en ciment CPJ / CEM II 32,5 de 350 kg/m^3 ;
- rapport $E_{\text{eff}}/C < 0,6$ soit E/C d'environ 0,7 ;
- slump > 16 cm ;
- résistance moyenne à la compression à 28 jours dans l'air comprise entre 25 et 30 MPa.

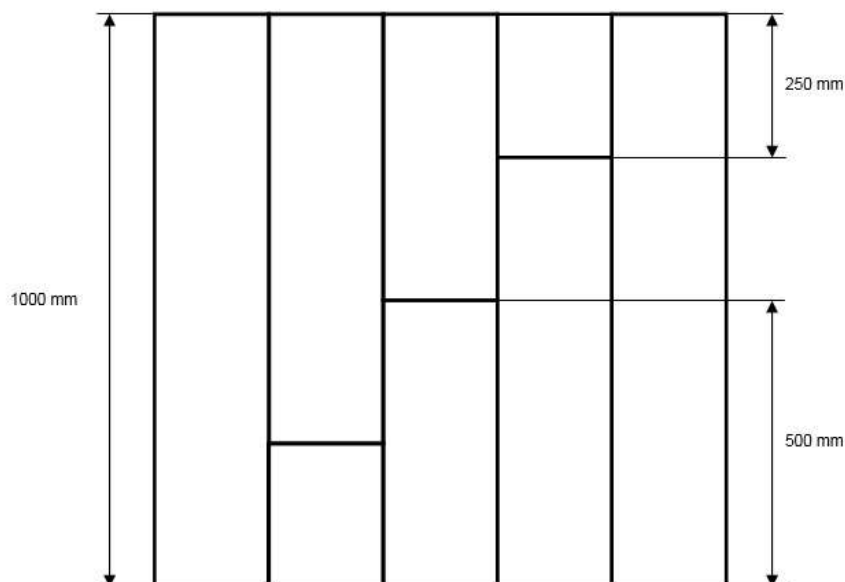
2.4.5 MAQUETTE

La maquette est constituée de 5 rangées de lames assemblées à l'anglaise avec un décalage de 1/4 de la longueur.

Les lames sont découpées à la scie à panneaux avec une lame adaptée.

La longueur de 1 m est fonction du type de lame. La largeur correspond à la dimension de la lame.

La maquette, découpée selon la figure suivante, est montée seulement avant essai.



2.4.6 CONDITIONNEMENT DES EPROUVETTES

Les essais devront être réalisés dans les conditions d'ambiance suivantes : (23 ± 2) °C ; (50 ± 5) % H.R.

2.4.7 MODE OPERATOIRE

1) Pose de la maquette

La maquette précédemment découpée, est posée flottante (sans colle), parement vers le haut, sur la sous-couche préconisée par le fabricant directement sur la dalle béton. Le sens ainsi que les consignes de pose de la sous-couche respectent les indications de l'emballage.

2) Réglage de la hauteur

La hauteur d'essai correspond à la hauteur limite pour le classement recherché. Celle-ci est fixée à l'aide du réglet.

3) Positionnement de la maquette avant choc

Déplacer la maquette de manière à ce que les chocs aient lieu à au moins 50 mm du bord des lames ainsi que des autres impacts.

Avant chaque choc, vérifier qu'aucun objet ne se trouve sur (ou en contact) avec la maquette. Déposer alors, à l'endroit choisis pour le choc, une feuille de papier carbone côté encre vers le parement du produit.

4) Déroulement d'un choc et interprétations

Rattraper la bille après son premier rebond. Retirer le papier carbone et observer à la loupe micrométrique (et à la lampe de poche si besoin) l'impact formé sur la maquette.

Le choc est à refaire sur une autre lame de la maquette en reprenant les étapes depuis 7.3 (les lames des extrémités sont à éviter).

L'essai est terminé lorsque cinq impacts ont été effectués.

2.4.8 EXPLOITATION DES RESULTATS

Noter, à côté de chaque impact, la hauteur testée (à 1 mm près), le diamètre d'impact (à 0,1 mm près), et la présence éventuelle de fissures. Ce qui donne, par exemple :

« 1 500 ; 7,5 ; Fissures ».

Ces données sont reportées dans la feuille de résultats d'essais ainsi que les informations suivantes :

- la date de l'essai
- le nom et la référence du coloris du produit testé
- la moyenne (à 0,1 mm près) des cinq diamètres d'impacts
- tout écart par rapport à la présente procédure.

La conformité de l'essai pour le système de revêtement de sol stratifié testé, devra obtenir, pour une hauteur spécifique :

- 3 impacts sur 5 présentant un diamètre conforme à la spécification demandée
- 5 impacts ne présentant aucune fissures ni éclats
- La moyenne des 5 diamètres d'impacts devant être inférieure ou égale à la spécification demandée.

Partie 3

Obtenir la certification

3.1 Dépôt d'une première demande d'admission

3.1.1 PRESENTATION DU DOSSIER DE DEMANDE

La demande doit être présentée conformément aux conditions et modèles donnés en partie 5 (paragraphe 5.1).

Dans le cas où le produit provient d'une unité de fabrication en dehors de l'Espace Economique Européen, le demandeur désigne un mandataire dans l'EEE qui cosigne la demande.

Un mandat doit être établi entre le Titulaire et le mandataire, et traiter des points suivants :

- missions et responsabilités associées,
- aspects financiers,
- réclamations,
- interlocuteur de l'organisme certificateur.

A réception de la demande, le processus suivant est engagé :

- revue administrative et technique de la demande ;
- mise en œuvre de l'évaluation (audits et essais) ;
- revue de l'évaluation ;
- décision.

3.1.2 REVUE ADMINISTRATIVE ET TECHNIQUE DE LA DEMANDE

A réception du dossier de demande, le CSTB vérifie que :

- toutes les pièces demandées dans le dossier de demande sont jointes ;
- les éléments contenus dans le dossier technique respectent les exigences du référentiel de certification.

La demande n'est recevable que si :

- la lettre de demande est complétée, signée et, le cas échéant, accompagnée du devis signé ;
- le demandeur maîtrise et assume la responsabilité des étapes suivantes : conception, fabrication, assemblage, contrôle qualité, marquage, conditionnement ainsi que la mise sur le marché et précise les points critiques des différentes étapes ;
- tout aspect non effectué par le demandeur fait l'objet d'un contrat définissant les responsabilités respectives avec son prestataire. Le demandeur reste responsable de l'ensemble des opérations et de leur cohérence ;

- les produits objets de la demande respectent les normes de références et les spécifications techniques fixées dans le référentiel de certification et la présente annexe;
- les contrôles et essais concernant les produits objets de la demande, prévus dans le présent référentiel de certification et l'annexe technique et administrative, sont mis en place ;
- l'ensemble des documents demandés est joint à la demande, notamment les éléments contractuels de la relation demandeur/mandataire et demandeur/distributeur le cas échéant.

Le CSTB s'assure également de disposer de tous les moyens pour répondre à la demande et peut être amené à demander les compléments d'information nécessaires à la recevabilité du dossier lorsque celui-ci est incomplet.

Dès que la demande est recevable, le CSTB organise l'évaluation et informe le demandeur des modalités d'organisation (auditeur, durée d'audit, sites audités, laboratoires, produits prélevés, etc.).

3.1.3 MODALITES DE L'EVALUATION

Les contrôles exercés dans le cadre de la marque QB associée au classement UPEC sont en général de deux types :

- les audits réalisés sur l'unité de fabrication ;
- les essais sur les produits.

3.1.4 REVUE DE L'EVALUATION ET DECISION

Le CSTB évalue les rapports d'essais et d'audits établis et adressés au demandeur (revue d'évaluation).

Les rapports sont accompagnés, le cas échéant, de fiches d'écarts, avec demande dans un délai prescrit de proposition d'action corrective par le demandeur.

Dans certains cas, le CSTB peut, dès analyse des rapports, demander la réalisation d'un contrôle complémentaire.

Le demandeur doit présenter, pour chaque écart, les actions mises en place ou envisagées avec un délai de mise en application pertinent au regard de l'écart constaté. Les personnes responsables des actions à mettre en place doivent aussi être indiquées.

Le CSTB analyse la pertinence de la réponse et peut demander la réalisation d'un contrôle complémentaire pour vérifier la mise en place d'actions correctives (audit complet ou partiel et/ou essais/vérification documentaire).

Le CSTB présente éventuellement, pour avis, au Comité Particulier, une synthèse de l'ensemble des résultats d'évaluation de façon anonyme.

Sur la base des résultats de l'ensemble de l'évaluation, le CSTB prend l'une des décisions suivantes :

- accord de certification, avec ou sans observations ;
- refus de certification, en motivant le refus.

En cas de décision positive de certification, le CSTB adresse le certificat QB associée au classement UPEC au demandeur qui devient à cette occasion titulaire du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC.

Les certificats sont émis sans date de validité.

Le demandeur peut contester la décision prise en adressant une demande conformément aux Exigences Générales de la marque QB. Il a la possibilité de présenter formellement sa position.

L'attribution du droit d'usage ne saurait en aucun cas substituer la responsabilité du CSTB à celle qui incombe légalement à l'entreprise titulaire du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC.

Le titulaire peut alors communiquer sur sa certification conformément aux modalités définies en partie 2 du référentiel de certification.

3.2 Demande d'extension

La demande doit être présentée conformément aux conditions et modèles donnés en partie 5 (paragraphe 5.1).

Dans le cas d'une demande d'extension pour un produit certifié modifié, les essais sont définis en fonction de la modification envisagée.

3.3 Demande de maintien

La demande doit être présentée conformément aux conditions et modèles donnés en partie 5 (paragraphe 5.2).

Dans le cadre d'une distribution sous d'autres marques commerciales, il est admis d'apporter aux produits concernés certains aménagements de présentation n'ayant aucune incidence d'ordre fonctionnel. Le titulaire doit alors préciser dans sa demande de maintien la liste des modifications apportées aux produits en question.

Le CSTB s'assure alors que ces aménagements n'ont aucune incidence d'ordre fonctionnel.

Partie 4

Faire vivre la certification : les modalités de suivi

Pendant toute la durée de la certification, le titulaire doit :

- respecter les exigences et les modalités de marquage décrites dans la partie 2 du référentiel de certification ;
- mettre à jour son dossier de certification en utilisant les modèles fournis en partie 5 de la présente annexe ;
- informer systématiquement le CSTB de tout changement d'une des caractéristiques du produit certifié, et/ou de son organisation susceptible d'avoir une incidence sur la certification.

En outre, le CSTB se réserve le droit de faire effectuer tout contrôle (visites, essais, vérifications, etc.) qu'il estime nécessaire suite :

- à une modification concernant le produit certifié ou l'organisation qualité des entités de fabrication (usine de fabrication, ateliers de fabrication, usine des sous-contractants, etc.) ;
- à des réclamations, contestations, litiges, etc., dont il aurait connaissance et relatifs à l'usage de la marque QB associée au classement UPEC ;
- des contrôles peuvent (y compris prélèvement) être effectués dans le commerce.

En cas de litiges avec des utilisateurs, les contrôles peuvent comporter des prélèvements ou des essais sur les lieux d'utilisation (dans ce cas, le titulaire est invité à se faire représenter pour y assister).

4.1 Modalités de contrôles du suivi

Le suivi des produits certifiés comprend des audits de suivi de l'unité de fabrication et des essais sur les produits.

Il comporte également la surveillance de l'utilisation de la marque et des logos sur les produits, emballages et tout support de communication.

Les modalités de suivi (audits et essais) sont fonction :

- de la certification ISO 9001 ou non du titulaire, conformément à la partie 2 du présent référentiel de certification ;
- des décisions prises suite aux contrôles (audits et essais) précédents ;
- des allègements éventuels.

Avant d'engager le processus de suivi, le CSTB réalise une revue administrative et technique du dossier de certification afin de s'assurer qu'aucune modification impactant cette dernière n'est à prendre en considération.

4.2 Revue de l'évaluation et décision

Le CSTB évalue les rapports d'essais et d'audits établis et adressés au titulaire (revue d'évaluation).

Les rapports sont accompagnés, le cas échéant, de fiches d'écarts, avec demande dans un délai prescrit de proposition d'action corrective par le titulaire.

Dans certains cas, le CSTB peut, dès analyse des rapports, demander la réalisation d'un contrôle complémentaire.

Le titulaire doit présenter, pour chaque écart, les actions mises en place ou envisagées avec un délai de mise en application pertinent au regard de l'écart constaté. Les personnes responsables des actions à mettre en place doivent aussi être indiquées.

Le CSTB analyse la pertinence de la réponse et peut demander la réalisation d'un contrôle complémentaire.

Le CSTB présente éventuellement, pour avis, au Comité Particulier, une synthèse de l'ensemble des résultats d'évaluation de façon anonyme.

En fonction des résultats de l'ensemble des contrôles, le CSTB conclue sur l'évaluation et notifie la conclusion au titulaire, qui peut être :

- conclusion de maintien du certificat, ou
- décision de sanction conformément aux Exigences Générales de la marque QB.

Lorsqu'il y a sanction, celle-ci est exécutoire à dater de sa notification. Le choix de sanction dépend du degré de gravité de l'écart constaté. Les notifications de sanction touchant au droit d'usage sont signées par la Direction du CSTB.

Les frais liés aux contrôles complémentaires, occasionnés par les sanctions ou après analyse des rapports, sont à la charge du titulaire.

Les titulaires et leurs distributeurs bénéficiaires d'un maintien de droit d'usage, sont responsables chacun en ce qui les concerne du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC relatif au produit considéré et s'engagent à appliquer les mesures qui découlent des sanctions prises conformément au référentiel de certification.

Toute suspension ou tout retrait du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC entraîne l'interdiction d'utiliser la marque QB associée au classement UPEC et d'y faire référence. Cette obligation vaut non seulement pour le titulaire mais aussi pour l'ensemble du réseau commercial de sa société ainsi que pour les négociants appelés à distribuer ses produits.

Toute la documentation (documents techniques et commerciaux, étiquettes, affiches, publicité, sites Internet etc.) ne doit plus faire état de la marque QB associée au classement UPEC pour le produit objet d'une suspension ou d'un retrait (erratum et/ou retrait).

Le titulaire peut contester la décision prise en adressant une demande conformément aux Exigences Générales de la marque QB. Il a la possibilité de présenter formellement sa position.

Partie 5

Dossiers de certification

La demande de droit d'usage doit être établie par le demandeur/titulaire en un exemplaire selon les cas et modèles définis ci-après. Cette demande est à formuler en **1 original sur papier à en-tête du demandeur en langue française** et l'ensemble est à adresser au CSTB.

Dans le cas où le produit provient d'une unité de fabrication située en dehors de l'Espace Économique Européen, le demandeur désigne un mandataire dans l'Espace Économique Européen qui cosigne la demande.

Une demande concernant un produit qui bénéficie d'une marque de conformité étrangère ou d'un certificat d'essais émis par un laboratoire étranger est traitée en tenant compte des accords de reconnaissance existants, conformément aux Exigences Générales de la marque QB.

Note : Les versions électroniques des modèles de lettres et fiches peuvent être obtenues auprès du CSTB.

5.1 Cas d'une première demande d'admission / extension

Le demandeur établit un dossier contenant :

- une lettre de demande et d'engagement selon la lettre-type 1 (fabricant) en langue française,
- le plan de contrôle ou à défaut selon modèle type (fiche type 6),
- la fiche technique du système visé et de la sous couche associée (fiche type 5),
- la liste détaillée des décors et coloris,
- la documentation commerciale du système et de la(les) sous-couche(s) associée(s),
- une copie de la déclaration de performance CE,
- deux à quatre éprouvettes de façon à montrer le système d'assemblage en long et en bout, de la largeur d'une lame et d'environ 25 cm de long par produit et une éprouvette de la largeur d'une lame et d'environ 25 cm par sous couche associée,
- les résultats d'essais internes ou sous-traités pour le système concerné,
- le cas échéant, les résultats d'essais de stabilité aux variations dimensionnelles après exposition à des conditions climatiques humides et sèches selon ISO 24339, réalisés au FCBA¹.

¹Pour une même unité de production et un panneau d'âme identique dans sa composition et ses caractéristiques y compris l'assemblage, un rapport d'essais sera fourni pour les produits dont la valeur d'éclatement est la plus importante (largeur / épaisseur) de panneau.

Lorsque la demande est formulée par un distributeur, celui-ci doit fournir, en complément des éléments ci-dessus :

- Le cahier des charges signé conjointement par le fabricant et le distributeur,
- Le mode d'identification du système (traçabilité).

La demande est à formuler en **1 original sur papier à en-tête du demandeur**. Le dossier technique est à présenter en 1 exemplaire. L'ensemble est à adresser au CSTB.

5.2 Cas d'une demande de maintien

Le dossier de demande contient :

- pour chacune des marques commerciales, une lettre de demande et d'engagement selon la lettre-type 1 à remplir par le fabricant/titulaire
- pour chacune des marques commerciales, la lettre d'engagement de type 2 signée par le distributeur, en langue française ;

La demande est à formuler en **1 original sur papier à en-tête du demandeur** à adresser au CSTB.

5.3 Cas d'une nouvelle demande d'admission suite à une sanction de retrait du droit d'usage de la marque QB

Le titulaire établit un dossier contenant :

- une lettre de demande et d'engagement du demandeur selon la lettre-type 1 ;
- une fiche de renseignements généraux concernant le demandeur selon la fiche-type 4 ;
- une fiche technique par produit selon la fiche-type 5 ;
- les éléments spécifiques à fournir dans le cadre d'une nouvelle demande d'admission par tout demandeur dont le droit d'usage a été retiré suite à une sanction selon la fiche-type 7.

LETTRE-TYPE 1

MARQUE QB associée au classement UPEC – Systèmes de revêtements de sol stratifiés

FORMULAIRE DE DEMANDE DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE QB ASSOCIEE AU CLASSEMENT UPEC
OU D'EXTENSION DE CE DROIT POUR UN NOUVEAU SYSTEME

(à établir sur papier à en-tête du demandeur/titulaire)

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment
Direction DEIS
Division REEM
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2

Objet : **Demande d'admission du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés / Demande d'extension du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés**⁽¹⁾

Monsieur,

J'ai l'honneur de demander le droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC :

- pour la société (nom et adresse) :
- fabriqué(s) dans l'unité de fabrication suivante : (raison sociale, adresse) ;
- pour la dénomination commerciale suivante : (marque commerciale et/ou référence commerciale spécifique, qui peut être en liste jointe à la présente demande).
- et sa sous-couche associée :

(liste détaillée des produits en accord avec le fabricant de la (des) sous-couche(s) qui peut être en page annexe de la demande)

Ci-joint la fiche technique du produit visé et de la sous-couche associée (selon modèle fiche type 5) et la liste détaillée des décors et coloris.

A cet effet, je déclare connaître et accepter les Exigences Générales de la marque QB, le référentiel de certification de la marque QB - UPEC Systèmes de revêtements de sol stratifiés et m'engage à les respecter et à en informer mon réseau commercial pendant toute la durée d'usage de la marque QB associée au classement UPEC et en particulier à me conformer sans restriction ni réserve aux décisions prises conformément aux Exigences Générales de la marque QB et au référentiel de certification de la marque QB - UPEC Systèmes de revêtements de sol stratifiés.

(2) <Option> : <J'habilite par ailleurs la Société (raison sociale), (statut de la société), (siège social) représentée par M/Mme/Melle (nom du représentant légal) en qualité de (fonction) à me représenter dans l'Espace Economique Européen pour toutes questions relatives à l'usage de la marque QB – Systèmes de revêtements de sol stratifiés. Je m'engage à signaler immédiatement au CSTB toute nouvelle désignation du représentant ci-dessus désigné. Je demande à ce propos que les frais qui sont à ma charge lui soient facturés directement. Elle en assurera le règlement pour mon compte et en mon nom, dès réception des factures comme elle s'y engage en acceptant la représentation.>

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur, l'expression de ma considération distinguée.

**Date et signature du représentant
légal du demandeur/ titulaire**

**(2) Date et signature du représentant
dans l'Espace Economique Européen**
Précédées de la mention manuscrite
« Bon pour acceptation de la représentation »

⁽¹⁾ Rayer la(les) mention(s) inutile(s)

⁽²⁾ Ne concerne que les demandeurs ou titulaires situés hors de l'Espace Économique Européen (EEE).

LETTRÉ-TYPE 2

MARQUE QB associée au classement UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés

FORMULAIRE DE DEMANDE DE MAINTIEN DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE QB ASSOCIEE AU CLASSEMENT UPEC

(à établir sur papier à en-tête du titulaire)

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment
Direction DEIS
Division REEM
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2

Objet : **Demande de maintien du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés**

Monsieur,

J'ai l'honneur de demander le maintien du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC sur des produits qui ne diffèrent de ceux admis à la marque que par leurs marques commerciales et/ou leurs références commerciales spécifiques qui y sont apposées et éventuellement par des aménagements qui ne modifient en rien leurs caractéristiques certifiées.

Identification des produits admis à la marque QB associée au classement UPEC		Marque commerciale et/ou référence commerciale spécifique demandée par le distributeur
N° de certificat	Désignation et référence du produit du titulaire	
	Désignation et référence de la sous-couche associée	

Je vous prie de trouver, ci-joint en annexe, l'accord du fabricant de la sous-couche associée au système. La société qui va distribuer ces produits (distributeur) sous la marque commerciale (nouvelle marque commerciale demandée) a les coordonnées suivantes :

Nom :

Adresse :

Je m'engage à fournir au distributeur ci-dessus désigné, le référentiel de certification de la marque QB - UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés et en particulier les dispositions de marquage fixées au § 2.5 de ce référentiel de certification.

Je m'engage à informer immédiatement le CSTB de toute modification apportée dans la distribution de ces produits et en particulier toute cessation d'approvisionnement du distributeur ci-dessus désigné.

A cet effet, je déclare connaître et accepter les Exigences Générales de la marque QB, le référentiel de certification de la marque QB - UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés et m'engage à les respecter et à en informer mon réseau commercial pendant toute la durée d'usage de la marque QB associée au classement UPEC et en particulier à me conformer sans restriction ni réserve aux décisions prises conformément aux Exigences Générales de la marque QB et au référentiel de certification de la marque QB - UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés.

J'autorise le CSTB à informer le distributeur ci-dessus désigné, des sanctions prises conformément au référentiel de certification de la marque QB - UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés, se rapportant aux produits certifiés objets de la présente.

Je vous prie de trouver, ci-joint, copie de la fiche d'engagement du distributeur (nom de la Société) à ne distribuer sous la marque commerciale et/ou référence commerciale spécifique que les produits certifiés que je lui livre.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur, l'expression de ma considération distinguée.

Date et signature du représentant légal du titulaire, demandeur du maintien

On entend par "dénomination commerciale" tout signe distinctif permettant d'identifier avec précision à la fois le distributeur et le produit couvert par la marque UPEC.

LETTRE-TYPE 2 (suite)

MARQUE QB associée au classement UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés

FICHE D'ENGAGEMENT (VISA) DU DISTRIBUTEUR

(à établir sur papier à en-tête du distributeur)

Je soussigné

agissant en qualité de : (Gérant, Président, Directeur Général, ...)

dont le siège est situé :

n° de SIRET :

m'engage par la présente :

- à n'effectuer aucune modification d'ordre technique affectant notamment la nature et/ou les caractéristiques de fonctionnement des produits certifiés ci-dessous désignés :

Identification des produits admis à la marque QB associée au classement UPEC		Marque commerciale et/ou référence commerciale spécifique demandée par le distributeur
N° de certificat	Désignation et référence du produit du titulaire	

- à ne pas apporter d'aménagements susceptibles de modifier les caractéristiques certifiées des produits fabriqués par la société <titulaire> tels que <détail des aménagements>. Toute modification ultérieure doit être au préalable notifiée au CSTB pour accord, celle-ci devant être par ailleurs convenue avec le titulaire ;
- à ne modifier les marques commerciales et/ou références commerciales spécifiques visées ci-dessus qu'en accord avec le titulaire du droit d'usage de la marque QB et après avoir au préalable avisé le CSTB par lettre recommandée avec accusé de réception ;
- à ne distribuer sous les marques commerciales et/ou références commerciales spécifiques visées ci-dessus que les produits livrés par la société <titulaire> ;
- à ne procéder à aucune modification du marquage des produits effectué par le titulaire conformément aux dispositions du référentiel de certification de la marque QB - UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés ;
- à prêter au CSTB mon concours pour toute vérification se rapportant aux produits objets de la présente ainsi qu'à leur commercialisation et à lui communiquer toute documentation faisant référence à ces mêmes produits ;
- à appliquer les mesures qui découlent des sanctions prises conformément au référentiel de certification de la marque QB - UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés ;
- à verser le montant des frais d'admission prévus par les tarifs de la marque QB et à effectuer tous paiements ultérieurs qui me seront réclamés en conformité avec le référentiel de certification de la marque QB - UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés ;
- à informer le titulaire de toute réclamation reçue relative aux produits certifiés.

Je déclare connaître et accepter les Exigences Générales de la marque QB, le référentiel de certification de la marque QB - UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés et m'engage à les respecter et à en informer mon réseau commercial pendant toute la durée d'usage de la marque QB associée au classement UPEC et en particulier à me conformer sans restriction ni réserve aux décisions prises conformément aux Exigences Générales de la marque QB et au référentiel de certification de la marque QB - UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur, l'expression de ma considération distinguée.

**Date et signature du représentant légal
du distributeur, bénéficiaire du maintien**

On entend par "dénomination commerciale" tout signe distinctif permettant d'identifier avec précision à la fois le distributeur et le produit couvert par la marque UPEC.

FICHE-TYPE 3

MARQUE QB associée au classement UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés

DEMANDE DE CHANGEMENT DE DENOMINATION COMMERCIALE

(à établir sur papier à en-tête du titulaire)

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment
Direction DEIS
Division REEM
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2

Objet : **Marque UPEC des systèmes de revêtements de sol stratifiés**

Demande de changement de dénomination commerciale

Monsieur,

Je soussigné

agissant en qualité de

de la Société(nom et adresse)

ai l'honneur de demander le changement de dénomination commerciale d'un système faisant partie du système de revêtement de sol stratifié pour lequel je suis titulaire de la certification.

Cette demande porte sur :

Identification du système certifié UPEC		Nouvelle dénomination commerciale demandée
N° de certificat	Désignation et référence du revêtement stratifié	
.....
	Désignation et référence de la sous-couche associée	
	

Je m'engage à ce que les sous-couches associées soient les mêmes que celles faisant partie du système de revêtement de sol stratifié admis à la marque QB associée au classement UPEC.

Vous trouverez ci-joint la fiche technique, fiche-type 5, correspondante.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur, l'expression de ma considération distinguée.

Date et signature du titulaire de la marque

FICHE-TYPE 4

MARQUE QB associée au classement UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés

FICHE DE RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX CONCERNANT LE DEMANDEUR

UNITE DE FABRICATION :

- Raison sociale : _____
- Adresse : _____
- Pays : _____
- Téléphone : _____ Télécopie : _____
- N° SIRET (1): _____ Code NAF (1) : _____
- Nom et qualité du représentant légal (2) : _____
- Nom et qualité du correspondant (si différent) : _____
- Numéro d'identifiant TVA (3) : _____
- Adresse électronique : _____
- Site internet : _____
- Système de management de la qualité certifié (4) : ISO 9001

FABRICANT (si différent de l'unité de fabrication) :

- Raison sociale : _____
- Adresse : _____
- Pays : _____
- Téléphone : _____ Télécopie : _____
- N° SIRET (1): _____ Code NAF (1) : _____
- Nom et qualité du représentant légal (2) : _____
- Nom et qualité du correspondant (si différent) : _____
- Numéro d'identifiant TVA (3) : _____
- Adresse électronique : _____
- Site internet : _____

MANDATAIRE (s'il est demandé) :

- Raison sociale : _____
- Adresse : _____
- Pays : _____
- Téléphone : _____ Télécopie : _____
- N° SIRET (1): _____ Code NAF (1) : _____
- Nom et qualité du représentant légal (2) : _____
- Nom et qualité du correspondant (si différent) : _____
- Numéro d'identifiant TVA (3) : _____
- Adresse électronique : _____
- Site internet : _____

PRESTATIONS CONSEIL :

Si le CSTB a réalisé une prestation de conseil pour votre société dans les 2 années qui précèdent votre demande d'admission, merci d'indiquer :

- Le libellé de la prestation de conseil :
- Le nom de votre contact au CSTB :

(1) Uniquement pour les entreprises françaises.

(2) Le représentant légal est la personne juridiquement responsable.

(3) Concerne les fabricants européens.

(4) Joindre une copie du certificat.

FICHE-TYPE 5

MARQUE QB associée au classement UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés

FICHE TECHNIQUE

Dénomination commerciale :
Demandeur :
Unité(s) de production :
Classement UPEC revendiqué :

Revêtement stratifié

Technique de fabrication

HPL / CPL / DPL

Chanfrein : oui : 2 côtés 4 côtés largeur et profondeur :mm
 non

Type d'assemblage (schéma à fournir) :

- Petit côté :
- Grand côté :

Nature des bords : Etat de surface :

Type de contre balancement :

Caractéristiques

Épaisseur de l'élément (t)mm

Longueur du parement (l):mm

Largeur du parement (w):mm

Longueur et largeur des éléments carrés (l=w):.....mm

Masse surfacique totale :g/m²

Masse volumique :kg/m³

Dimensions maximales de fractionnement des lames :

Résistance à l'abrasion (minimum garanti) :

Résistance aux chocs (suivant diamètre de la bille) :

- Petit diamètre (minimum garanti) :
- Grand diamètre (minimum garanti) :

Effet d'un pied de meuble selon NF EN 424.....

Effet d'une chaise à roulettes selon NF EN 425 (préciser le type de roulettes)

Gonflement en épaisseur (maxi garanti %)

Résistance à la rayure selon NF EN 438-2, Part.14

Solidités des coloris

- Echelle des bleus selon EN ISO 105-B02.....
- Echelle des gris selon EN 20105-A02.....

Résistance aux taches selon NF EN 438, Part.15

Résistance aux brûlures de cigarettes selon EN 438

JOINDRE DE DEUX A QUATRE EPROUVETTES, DE LA LARGEUR D'UNE LAME ET D'ENVIRON 25 CM DE LONG PAR PRODUIT, DE FAÇON A MONTRER LE SYSTEME D'ASSEMBLAGE EN LONG ET EN BOUT,

LE FABRICANT DU REVETEMENT STRATIFIE S'ENGAGE SUR LES CARACTERISTIQUES ANNONCEES DE SON PRODUIT EN TENANT COMPTE DES TOLERANCES SPECIFIEES DANS LE TABLEAU 1 DE LA NORME EN 13329.

Date et signature du demandeur

**Date et signature du fabricant
du revêtement stratifié**

Sous-couche (s) associée(s)

Sous-couche intégrée : oui non

Dénomination commerciale :

Fabricant/Distributeur :

Nature :

Épaisseur :mm

Masse volumique : kg/m³

Résistance à la compression : kPa

JOINDRE UNE EPROUVETTE DE LA LARGEUR D'UNE LAME ET D'ENVIRON 25 CM DE LONG PAR SOUS-COUCHE ASSOCIEE.

FICHE-TYPE 6
MARQUE QB associée au classement UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés

PLAN DE CONTRÔLES

Dénomination commerciale :

Demandeur :

Unité(s) de production :

Classement UPEC revendiqué :



	Caractéristiques	Contrôle interne (oui / non)	Sous traitance externe (oui / non)
		Fréquence	Fréquence
Caractéristiques dimensionnelles	Longueur		
	Largeur		
	Désaffleurement		
	Équerrage		
	Planéité		
	Géométrie du profil d'assemblage		
Évaluation du chanfrein	Aspect (qualité d'ébavurage, continuité...)		
	Absence de lignage aux arêtes		
	Géométrie du chanfrein		
	Adhérence		
Contrôle des caractéristiques de surface (aspect, couleur, brillance) / porosité			
Contrôle de la polymérisation			
Résistance à l'arrachement de surface			
Gonflement			
Résistance aux chocs			
Résistance à l'abrasion			
Comportement sous la chaise à roulettes			
Résistance aux taches			
Détermination des variations dimensionnelles sous l'influence des variations de l'humidité relative			
Résistance en traction de l'assemblage			

FICHE-TYPE 7

MARQUE QB associée au classement UPEC - Systèmes de revêtements de sol stratifiés

ELEMENTS SPECIFIQUES A PRODUIRE DANS LE CADRE D'UNE NOUVELLE DEMANDE D'ADMISSION PAR TOUT DEMANDEUR (INDUSTRIEL, IMPORTATEUR, DISTRIBUTEUR, etc.) DONT LE DROIT D'USAGE A ETE RETIRE SUITE A UNE SANCTION

1. Cas d'un acte de pratique commerciale trompeuse en application des articles L 121-2 à L 121-5 et suivants du code de la consommation et de tromperie en application de l'article L 433-9 du code de la consommation (Emission d'une fausse attestation et/ou d'un faux certificat indiquant que des produits sont certifiés par le CSTB alors qu'ils ne le sont pas)
Manquement aux engagements en matière de bon usage de la marque de certification

Le demandeur est responsable de définir et réaliser toute action qu'il jugera nécessaire pour remédier durablement aux causes et aux conséquences de ses engagements en matière de bon usage de la marque de certification.

ACTIONS	A MINIMA, PREUVES A APPORTER PAR LE DEMANDEUR AU CSTB DEMONTRANT SES ACTIONS REALISEES POUR REMEDIER DURABLEMENT AUX CAUSES ET CONSEQUENCES	VALIDITE DES PREUVES RECUES
ACTIONS CURATIVES	<ul style="list-style-type: none"> Liste des acteurs avec leurs coordonnées complètes (clients, prospects, contrôleurs techniques, etc.) ayant été destinataires de fausses attestations/faux certificats ; à défaut, la liste des acteurs (clients, prospects, contrôleurs techniques, etc.) ayant été contactés au cours des 24 derniers mois. 	<input type="checkbox"/> Liste transmise <input type="checkbox"/> Liste non transmise <i>Commentaires :</i>
	<ul style="list-style-type: none"> Liste des clients avec leurs coordonnées complètes ayant reçu des produits indûment marqués ou présentés avec la(les) marque(s) de certification ; à défaut la liste des clients au cours des 24 derniers mois. 	<input type="checkbox"/> Liste transmise <input type="checkbox"/> Liste non transmise <i>Commentaires :</i>
	<ul style="list-style-type: none"> Information écrite faite par le responsable du Demandeur informant ces acteurs de la non-validité des fausses attestations/faux certificats dont ils ont été destinataires. 	<i>Le CSTB vérifiera la mise en œuvre de l'action auprès de 5 % des acteurs et, au minimum, auprès de 5 clients et contrôleurs techniques.</i> <input type="checkbox"/> Information réalisée et corroborée par les acteurs <input type="checkbox"/> Information non réalisée ou partiellement réalisée <i>Commentaires :</i>
	<ul style="list-style-type: none"> Information écrite faite par le responsable du Demandeur informant les clients de produits indûment marqués ou présentés avec la(les) marque(s) de certification. 	<i>Le CSTB vérifiera la mise en œuvre de l'action auprès de 5 % des clients et, au minimum, auprès de 5 clients</i> <input type="checkbox"/> Information réalisée corroborée par les acteurs <input type="checkbox"/> Information non réalisée ou partiellement réalisée <i>Commentaires :</i>
	<ul style="list-style-type: none"> Action menée envers la(les) personne(s) responsable(s) de la formalisation et de la diffusion des fausses attestations/faux certificats et/ou de la livraison de produits indûment marqués. 	<input type="checkbox"/> Action pertinente <input type="checkbox"/> Action non pertinente <i>Commentaires :</i>

ACTIONS	A MINIMA, PREUVES A APPORTER PAR LE DEMANDEUR AU CSTB DEMONSTRANT SES ACTIONS REALISEES POUR REMEDIER DURABLEMENT AUX CAUSES ET CONSEQUENCES	VALIDITE DES PREUVES RECUES
ACTIONS CORRECTIVES	<ul style="list-style-type: none"> Preuves d'information/de sensibilisation de l'ensemble du personnel de l'entreprise aux pratiques commerciales trompeuses (ex : fiche de présence signée, support d'information, etc.). 	<input type="checkbox"/> Preuve(s) pertinente(s) <input type="checkbox"/> Preuve(s) non pertinente(s) <i>Commentaires :</i>
	<ul style="list-style-type: none"> Dispositions déontologiques. 	<input type="checkbox"/> Définies <input type="checkbox"/> Non définies <i>Commentaires :</i>
	<ul style="list-style-type: none"> Engagement de l'ensemble du personnel de l'entreprise à respecter les dispositions déontologiques (ex : contrat de travail, engagement individuel, etc.). 	<input type="checkbox"/> Engagements disponibles <input type="checkbox"/> Engagements non disponibles <i>Commentaires :</i>
	<ul style="list-style-type: none"> Planification d'audits internes de respect des dispositions déontologiques : * premier audit interne planifié, au plus tard, dans les trois mois à partir de la date de la demande d'admission auprès du CSTB, * audits internes planifiés suivant une fréquence annuelle. 	<input type="checkbox"/> Planification conforme <input type="checkbox"/> Planification non conforme <i>Commentaires :</i>
	<ul style="list-style-type: none"> Lettre d'engagement du responsable de l'entreprise à : * donner accès à l'auditeur du CSTB, pendant une période de deux ans, aux coordonnées de l'ensemble des destinataires des offres pour une interrogation par sondage par le CSTB des pièces reçues ; * accepter la facturation annuelle de deux jours d'audit supplémentaire répartis sur l'année au barème de l'application en vigueur ; Nota : cet audit aura pour objet de vérifier l'efficacité de la mise en œuvre des actions, sur base documentaire et in situ. 	<input type="checkbox"/> Lettre d'engagement disponible <input type="checkbox"/> Lettre d'engagement non disponible <i>Commentaires :</i>
	<ul style="list-style-type: none"> donner accès à l'auditeur du CSTB, pendant une période de deux ans, aux coordonnées complètes de l'ensemble des destinataires des offres pour une interrogation par sondage par le CSTB des pièces reçues. 	<i>Le CSTB procédera à des sondages, pendant deux ans à partir de la date de demande d'admission auprès du CSTB, auprès de 5 % des destinataires des offres et, au minimum, auprès de 5 destinataires.</i>
ACTIONS PREVENTIVES	<ul style="list-style-type: none"> Le cas échéant, preuves de déploiement de la charte de déontologie dans les filiales de l'entreprise. 	<input type="checkbox"/> preuve(s) pertinente(s) <input type="checkbox"/> preuve(s) non pertinente(s), <i>Commentaires :</i>

Toutes les actions requises sont disponibles, définies, pertinentes ou conformes. La demande d'admission peut être introduite.

Toutes les actions requises ne sont pas disponibles. La recevabilité de la demande d'admission ne peut pas être prononcée.

ANALYSE REALISEE PAR (Nom responsable et/ou gestionnaire d'application) :

DATE : __ /__ /__

VISA :

VALIDATION PAR LE DIRECTEUR OPERATIONNEL (Nom) :

DATE : __ /__ /__

VISA :

Partie 6

Les tarifs

La présente partie a pour objet de définir le montant des prestations afférentes à la certification QB associée au classement UPEC et de décrire les modalités de recouvrement.

La certification QB associée au classement UPEC comprend les prestations suivantes :

- Développement et mise en place d'une application ;
- Instruction de la demande de certification ;
- Fonctionnement de l'application de certification ;
- Essais ;
- Audits ;
- Contrôles complémentaires ou supplémentaires ;
- Promotion.

6.1 Prestations afférentes à la certification QB associée au classement UPEC

Le versement des prestations reste acquis même dans le cas où le droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC ne serait pas accordé ou dans le cas où la demande serait abandonnée en cours d'instruction.

Nature de la prestation	Définition de la prestation	Conditions générales
Développement et mise en place d'une application.	Participation à la mise en place de la marque QB associée au classement UPEC dont l'élaboration du référentiel de certification.	Cette prestation est réglée par le demandeur lors de la première demande de droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC.
Droits d'inscription.	Prestations comprenant l'examen des dossiers de demande, les relations avec les demandeurs, les laboratoires, les auditeurs, l'évaluation des résultats de contrôles.	Ces prestations sont facturées à réception de la demande d'admission à la certification. Il s'agit d'un montant forfaitaire.
Réinscription annuelle des produits certifiés.	Prestations de gestion des dossiers des produits certifiés et de leurs titulaires, d'établissement des listes de produits certifiés.	Ces prestations sont facturées annuellement, par système certifié. Il s'agit d'un montant forfaitaire.
Essais	Prestations d'essais des laboratoires.	Les tarifs des laboratoires sont diffusés à la demande. Un devis est établi.

Nature de la prestation	Définition de la prestation	Conditions générales
Instruction technique	Exploitation des résultats d'essais.	L'instruction technique est facturée par système. Il s'agit d'un montant forfaitaire.
Audit	Prestations comprenant la préparation de l'audit, l'audit lui-même ainsi que le rapport. A ces prestations s'ajoutent les frais de déplacement.	Il s'agit d'un montant forfaitaire. Les frais de déplacement sont facturés aux frais réels.
Contrôles complémentaires / supplémentaires	Prestations entraînées par les contrôles supplémentaires ou essais de vérification complémentaires qui peuvent s'avérer nécessaires à la suite d'insuffisances ou anomalies décelées par les contrôles courants.	Ces prestations sont à la charge du demandeur/titulaire selon un montant forfaitaire par journée supplémentaire.
Gestion administrative	Prestations de gestion des dossiers dans le cas d'une demande d'extension, d'un maintien de droit d'usage ou de la mise à jour d'un certificat.	Il s'agit d'un montant forfaitaire.
Promotion	Actions de promotion sectorielle de la marque QB et du classement UPEC.	Prestation dont le montant est définie chaque année et facturé en sus des autres prestations.

6.2 Recouvrement des prestations

Le droit d'inscription et les frais relatifs aux prestations d'instruction et d'audit facturés dans le cadre d'une demande d'admission ou d'extension du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC sont payables en une seule fois, au moment du dépôt de la demande, en vue de son enregistrement officiel.

Ces frais restent acquis même au cas où le droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC n'est pas accordé ou étendu.

Les frais relatifs aux prestations annuelles de suivi et le droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC sont facturés au cours du premier trimestre de chaque année et restent acquis en cas de non reconduction, de retrait, d'annulation ou de suspension du droit d'usage de la marque QB en cours d'année.

Le demandeur ou le titulaire du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC doit s'acquitter de tous les frais dans les conditions prescrites. Toute défaillance de sa part fait en effet obstacle à l'exercice par le CSTB, des responsabilités de contrôle et d'intervention qui lui incombe au titre du présent référentiel de certification.

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, toute sanction prévue dans les Exigences Générales de la marque QB peut être prise pour l'ensemble des produits admis du titulaire.

6.3 Les tarifs

Les tarifs font l'objet d'une révision annuelle, sous forme de barème édité par le CSTB. Cette révision est décidée après consultation du Comité Particulier.

Le refus par un titulaire de la révision annuelle des tarifs entraîne, de fait, un arrêt volontaire de sa part du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC pour ses produits certifiés.