



CERTIFICATION

Référentiel de certification QB : Produits pour l'accessibilité et l'autonomie



N° d'identification : QB28

N° de révision : 01

Date de mise en application : 02/10/2017



Toute reproduction ou représentation intégrale ou partielle, par quelque procédé que ce soit, des pages publiées dans le présent document technique, faite sans l'autorisation du CSTB, est illicite et constitue une contrefaçon. Seules sont autorisées, d'une part, les reproductions strictement réservées à l'usage du copiste et non destinées à une utilisation collective et, d'autre part, les analyses et courtes citations justifiées par le caractère scientifique ou d'information de l'œuvre dans laquelle elles sont incorporées (article L. 122-5 du Code de la propriété intellectuelle). Le présent document a été rédigé sur l'initiative et sous la direction du CSTB qui a recueilli le point de vue de l'ensemble des parties intéressées.



Partie 1	L'application	5
1.1	Champ d'application	5
1.2	Valeur ajoutée de la certification	6
1.3	Demander une certification	7
Partie 2	Le programme de certification	9
2.1	Les réglementations	9
2.2	Les normes et spécifications complémentaires	10
2.3	Déclaration des modifications	10
2.4	Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits	13
2.5	Le marquage	21
2.6	Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon	23
Partie 3	Processus de certification	25
3.1	Généralités	25
3.2	Processus de traitement d'une demande de certification	26
3.3	Les audits	27
3.4	Prélèvements	29
3.5	Essais	30
Partie 4	Les intervenants	31
4.1	L'organisme certificateur	31
4.2	Organisme d'audit	31
4.3	Organismes d'essais	32
4.4	Sous-traitance	32
4.5	Comité Particulier	32
Partie 5	Lexique	34
Partie 6	Annexe Technique - Rampes d'accès	37
6.1	Exigences techniques à satisfaire lors de l'admission à la marque, selon le type de rampe	38
6.2	Méthodes d'essais et prélèvements	41
Partie 7	Annexe Technique- Barres d'appui	50
7.1	Exigences techniques à satisfaire lors de l'admission à la marque	51
7.2	Méthodes d'essais et prélèvements	53



Le présent référentiel de certification a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 02/10/2017.

Le CSTB, en tant qu'organisme certificateur accrédité par le COFRAC sous le numéro 5-0010, portée d'accréditation disponible sur www.cofrac.fr, s'engage à élaborer des référentiels de certification garantissant un niveau approprié d'exigences pour la qualité des produits, leur aptitude à l'emploi et leur durabilité.

Le présent référentiel de certification peut donc être révisé, en tout ou partie par le CSTB, après consultation des parties intéressées conformément aux exigences de la norme NF X 50-067.

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

Partie modifiée	N° de révision	Date de mise en application	Modification effectuée
Tout le document	00	16/12/2014	Création du référentiel de certification
Tout le document	01	02/10/2017	<p>Transition vers la marque QB.</p> <p>Famille Rampe d'accès :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aménagement des pentes et charges en cohérence avec l'Arrêté du 8 décembre 2014, - Précisions sur les mesures dimensionnelles. - Prise en compte des travaux de la Commission AFNOR P96A « Accessibilité et qualité d'usage dans l'environnement bâti » GT10 - Exigences d'usage des équipements du cadre bâti – projet de norme « Rampes amovibles et démontables d'accès aux ERP » du 8/6/2017. <p>Ajout de la famille Barre d'appui.</p>

Le Comité Particulier a défini la date effective de transition pratique de la marque CERTIFIE CSTB CERTIFIED à la marque QB : dès la date de publication de la version 01 du référentiel de certification.

Partie 1

L'application

1.1 Champ d'application

Le présent référentiel de certification concerne à ce jour :

- les rampes d'accès permettant un accès aux bâtiments depuis l'extérieur ainsi qu'un franchissement de niveau à l'intérieur des bâtiments,
- les barres d'appui permettant le soutien des personnes dans des chambres, salles de bains, toilettes, piscines, milieu hospitalier, EPAHD...

Les bâtiments visés sont les ERP, les établissements industriels et tertiaires ainsi que les habitations collectives et individuelles.

Famille de rampes d'accès

Les rampes d'accès visées par le présent document se déclinent en plusieurs sous-familles de la manière suivante :

- rampe manuelle amovible,
- rampe fixe rétractable manuellement ou motorisée,
- rampe fixe permanente (hors ouvrage de maçonnerie).

Famille de barres d'appui

Les barres d'appui visées par le présent document se déclinent en plusieurs sous-familles de la manière suivante :

- barre d'appui,
- barre de relèvement,
- barre de transfert.

La marque QB s'attache à contrôler des caractéristiques de sécurité des personnes et des biens, d'aptitude à l'usage et de durabilité des produits, ainsi que des caractéristiques complémentaires éventuelles permettant de se différencier sur le marché.

Définition de la gamme

Une gamme de produits est caractérisée par :

- L'utilisation des mêmes matières et composants,
- L'utilisation du même procédé de fabrication et de contrôle,
- Une conception identique (même géométrie), à l'exception d'une variante de taille (par exemple, la longueur ou le diamètre).

1.2 Valeur ajoutée de la certification

La certification est une reconnaissance par une tierce partie de la conformité de caractéristiques démontrant la valeur ajoutée du classement SESAAME CSTB.

Rappel de la signification des 7 lettres du classement SESAAME :

- S : Solidité
- E : Ergonomie
- S : Sécurité
- AA : Accessibilité/Autonomie
- M : Maintenance et service après-vente
- E : Évolutivité

Le classement est décliné pour chaque famille de produits.

Les caractéristiques certifiées de l'application « Produits pour l'accessibilité et l'autonomie » sont les suivantes :

Rampes d'accès :

- S : Charge (kg),
- E : Niveau d'ergonomie pour la mise en place de la rampe (sauf rampe fixe),
- S : Vérification du maintien en place de la rampe (rampe amovible),
Coefficient de glissance,
- AA : Pente (%) et dimensionnel (mm),
- M : Niveau de maintenance,
- E : Niveau d'évolutivité.

Barres d'appui :

- S : Charge (kg),
- E : Préhension (mm),
- S : Vérification de l'absence de pièges pour les doigts,
- AA : Fonction de la barre d'appui,
- M : Niveau de maintenance,
- E : Niveau d'évolutivité.

Le classement SESAAME est la propriété exclusive du CSTB, dont le siège social se situe à 84 avenue Jean-Jaurès , 77 420 CHAMPS SUR MARNE, en vertu du dépôt à titre de marque de classement simple effectué en son nom à l'INPI.

Ces caractéristiques certifiées sont évaluées sous la responsabilité du CSTB, avec les moyens de contrôle suivants :

	Admission	Surveillance continue
<p>Réalisation d'un audit de la production par un auditeur technique qualifié :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la réalisation des contrôles et des enregistrements de la production : matières premières, fabrication, produits finis, - Vérification des dispositions de maîtrise de la qualité : métrologie, conditionnement, stockage, traçabilité, marquage du produit, traitement des non conformités et des réclamations client, 	<i>Oui</i>	<p><i>Oui</i></p> <p><i>Fréquence :</i></p> <p>1 audit annuel (*)</p>
<p>Réalisation d'essais par un laboratoire reconnu par l'organisme certificateur (indépendant et compétent) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prélèvement des échantillons réalisé par le l'organisme certificateur et effectué sur le site du demandeur/titulaire. 	<i>Oui</i>	<p><i>Oui</i></p> <p><i>Fréquence :</i></p> <p>1 campagne d'essais annuelle</p>

(*) La fréquence peut être allégée à 1 audit tous les 2 ans, sous réserve que :

- le titulaire soit certifié ISO 9001 par un organisme certificateur accrédité par un membre de l'E.A. (European cooperation for Accreditation) ou par un membre de l'I.A.F. (International Accreditation Forum),
- les résultats des évaluations précédentes sont très satisfaisants (critères : aucun écart depuis 3 ans).

La fréquence d'audit peut être renforcée à 2 audits annuels lorsque des non-conformités critiques sont constatées.

1.3 Demander une certification

Toute entité juridique :

- fabricant des produits entrant dans le champ d'application défini ci-dessus et capable de respecter les exigences techniques décrites dans la partie 2 du présent document,
- distributeur des produits entrant dans le champ d'application défini ci-dessus, pour lesquels le fabricant respecte les exigences techniques décrites dans la partie 2 du présent document,

peut demander à bénéficier d'un droit d'usage de la marque QB Produits pour l'accessibilité et l'autonomie.

Une telle requête est désignée par « demande », l'entité qui la formule étant nommée le « demandeur ».

Avant de faire sa demande, le demandeur doit s'assurer qu'il remplit les conditions définies dans le présent référentiel de certification, concernant son produit et les sites concernés. Il est de la responsabilité du demandeur de s'assurer que les réglementations applicables à son produit sont respectées.

Il doit s'engager à respecter les mêmes conditions pendant toute la durée d'usage de la marque QB.



N° de révision : 01

Cas d'une sous-traitance de la production par un demandeur :

Le demandeur peut sous-traiter une partie de la production de ses produits faisant l'objet du présent référentiel de certification.

Dans ce cas, il s'engage à être :

- responsable de l'efficacité du système de contrôle de production dans son ensemble en respect du présent référentiel de certification ;
- en mesure de produire, d'une part, le cahier des charges définissant les contrôles qu'il impose à son sous-traitant pour répondre aux exigences du présent référentiel de certification et d'autre part, les preuves de la maîtrise du sous-traitant pour satisfaire ces mêmes exigences.

A défaut du respect de l'ensemble de ces engagements, le demandeur s'expose à l'interruption ou la suspension de l'instruction de son dossier.



Partie 2

Le programme de certification

Le programme de certification de l'application Produits pour l'accessibilité et l'autonomie est composé du présent référentiel de certification, qui référence :

- les Exigences Générales de la marque QB, qui fixent l'organisation et les conditions d'usage de la marque ;
- les normes mentionnées dans le § 2.2.1,
- les spécifications techniques complémentaires mentionnées dans le § 2.2.2.

Le présent référentiel de certification s'inscrit dans le cadre de la certification des produits et des services autres qu'alimentaires prévue au Code de la Consommation certification des produits et des services autres qu'alimentaires prévue au Code de la consommation (articles R-433-1 à R 433-2 et L 433-3 à L 433-11). Il précise les conditions d'application des Exigences Générales de la marque QB aux produits définis dans la partie 1.

2.1 Les réglementations

L'attribution du droit d'usage de la marque QB 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.

Pour les exigences réglementaires visées par le référentiel de certification, le demandeur/titulaire doit présenter à l'organisme certificateur lors des audits de certification la preuve documentaire définie par la réglementation attestant de la conformité de son produit aux exigences réglementaires.

Note : lorsque la preuve documentaire n'est pas gérée ou détenue sur le site où l'audit est réalisé, celle-ci devra être présentée à l'organisme certificateur, par tout moyen adapté, avant que ce dernier ne conclue son évaluation.

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

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

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

Réglementation	Preuve documentaire requise
Décret 2013-1264 du 23 décembre 2013 relatif à la déclaration environnementale de certains produits de construction destinés à un usage dans les ouvrages de bâtiments.	Déclaration(s) Environnementale(s) individuelle(s) ou collective(s) vérifiée(s), dans le cas d'une allégation environnementale sur le territoire français.
Pour les rampes motorisées : Décret n° 2015-1083 du 27 août 2015 relatif à la mise à disposition sur le marché du matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension.	Marquage CE

2.2 Les normes et spécifications complémentaires

Pour les références mentionnant une date d'application ou un indice, seule l'édition citée s'applique. Pour les références ne mentionnant pas de date d'application ou d'indice, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

Spécifications relatives à l'accessibilité des ERP :

Arrêté du 8 décembre 2014 fixant les dispositions prises pour l'application des articles R. 111-19-7 à R. 111-19-11 du code de la construction et de l'habitation et de l'article 14 du décret n° 2006-555 relatives à l'accessibilité aux personnes handicapées des établissements recevant du public situés dans un cadre bâti existant et des installations existantes ouvertes au public.

Les essais sont réalisés selon la Partie 3 et les Annexes Techniques du présent référentiel de certification, déclinées selon le type de produits.

Les normes d'essais sont les suivantes :

NF EN 12182 Produits d'assistance pour personnes en situation de handicap – Exigences générales et méthodes d'essai.

NF EN 1339 Dalles en béton – prescriptions et méthodes d'essais.

NF P 24-351 Menuiseries métalliques - fenêtres, façade-rideaux, semi-rideaux, panneaux à ossature métallique, protection contre la corrosion et préservation des états des surfaces.

EN ISO 9227 Essais de corrosion en atmosphères artificielles. Essais aux brouillards salins.

NF P 01-012 Dimensions des garde-corps. Règles de sécurité relatives aux dimensions des garde-corps et rampes d'escalier.

NF P 01-013 Essais des garde-corps. Méthodes et critères.

NF P 98-351 Cheminements – Installation des handicapés. Eveil de vigilance. Caractéristiques, essais et règles d'implantation des dispositifs podotactiles au sol d'éveil à la vigilance à l'usage des personnes malvoyantes ou aveugles.

2.3 Déclaration des modifications

Ce paragraphe précise les informations que le titulaire du droit d'usage de la marque QB doit fournir au CSTB et les démarches qu'il doit suivre dans les cas de modifications concernant :

- le titulaire ;
- l'unité de fabrication ;
- l'organisation qualité de l'unité de fabrication ;
- le produit.

Le non-respect de cette obligation constaté par le CSTB, peut conduire à une suspension, voire à un retrait du droit d'usage de la marque QB.

N° de révision : 01

Dans les cas non prévus précédemment, le CSTB détermine si les modifications remettent en cause la certification et s'il y a lieu de procéder à un contrôle complémentaire.

En fonction des résultats de l'instruction, le CSTB notifie la décision adéquate.

2.3.1 MODIFICATION CONCERNANT LE TITULAIRE

Le titulaire doit signaler par écrit au CSTB toute modification juridique de sa société ou tout changement de raison sociale.

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

Une nouvelle demande peut être déposée et son instruction peut être allégée en fonction des modifications apportées.

2.3.2 MODIFICATION CONCERNANT L'UNITE DE FABRICATION

- Cas d'un transfert de production :

Le titulaire doit déclarer par écrit au CSTB toute modification relative à son organisation qualité susceptible d'avoir une incidence sur la conformité de la production aux exigences du présent référentiel de certification.

Il doit notamment déclarer toute modification de certification de son système de management de la qualité. Le cas échéant, si la distribution est réalisée par un tiers, le titulaire doit s'engager à informer immédiatement le CSTB de toute modification apportée dans la distribution de ses produits et en particulier toute cessation d'approvisionnement par le tiers désigné.

Toute cessation temporaire de contrôle interne d'un produit certifié entraîne une cessation immédiate du marquage QB de celui-ci par le titulaire qui doit en informer le CSTB.

Le CSTB notifie alors au titulaire une décision de suspension de droit d'usage de la marque QB pour une durée déterminée à échéance de laquelle, si le droit d'usage ne peut pas être rétabli, celui-ci fera l'objet d'un retrait de droit d'usage de la marque QB.

- Cas d'une modification du processus de production :

Le titulaire doit démontrer que la modification du processus de production n'impacte pas les performances des caractéristiques certifiées du produit (Cf § 2.4.2. : § 8.5.6. 9001 V15) ; il en informe le CSTB

2.3.3 MODIFICATION CONCERNANT L'ORGANISATION QUALITE DE L'UNITE DE FABRICATION

Le titulaire doit déclarer par écrit au CSTB toute modification relative à son organisation qualité susceptible d'avoir une incidence sur la conformité de la production aux exigences du présent référentiel de certification.

Il doit notamment déclarer toute modification de certification de son système de management de la qualité. Le cas échéant, si la distribution est réalisée par un tiers, le titulaire doit s'engager à informer immédiatement le CSTB de toute modification apportée dans la distribution de ses produits et en particulier toute cessation d'approvisionnement par le tiers désigné.



N° de révision : 01

Toute cessation temporaire de contrôle interne d'un produit certifié entraîne une cessation immédiate du marquage QB de celui-ci par le titulaire qui doit en informer le CSTB.

Le CSTB notifie alors au titulaire une décision de suspension de droit d'usage de la marque QB pour une durée déterminée à échéance de laquelle, si le droit d'usage ne peut pas être rétabli, celui-ci fera l'objet d'un retrait de droit d'usage de la marque QB.

Dans la mesure où le titulaire apporte la preuve de la mise en conformité de son organisation qualité par rapport au référentiel de certification, le droit d'usage est rétabli.

2.3.4 MODIFICATION CONCERNANT LE PRODUIT CERTIFIÉ

Toute modification du produit certifié par rapport au dossier de demande, susceptible d'avoir une incidence sur la conformité du produit avec les exigences du présent référentiel de certification, doit faire l'objet d'une déclaration écrite au CSTB.

Selon la modification déclarée, le CSTB détermine s'il s'agit d'une demande d'extension de la certification.

Si la modification affecte une caractéristique certifiée, le marquage du produit doit être stoppé dans l'attente de l'instruction de la demande de certification.

2.3.5 CESSATION TEMPORAIRE OU DEFINITIVE DE PRODUCTION

Toute cessation définitive ou temporaire de fabrication de produits (ou d'une gamme de produits) certifiés ou tout abandon du droit d'usage de la marque QB doit être déclaré par écrit au CSTB en précisant la durée nécessaire à l'écoulement du stock de produits marqués QB. La suspension ou le retrait du droit d'usage de la marque QB est notifié au titulaire de la marque QB par le CSTB. A l'expiration du délai indiqué par le titulaire, le produit est retiré de la liste des produits certifiés.

Toute cessation temporaire de fabrication de produits (ou d'une gamme de produits) certifiés doit faire l'objet d'une suspension du droit d'usage de la marque QB pour une durée maximale de 6 mois, reconductible une seule fois, le cas échéant. La durée totale de la suspension du droit d'usage de la marque QB pour ces produits ne doit pas excéder un an. La levée de la suspension ne peut être prononcée qu'à l'issue d'un audit de suivi pour valider la conformité au référentiel de certification des opérations de contrôle et de fabrication.

2.3.6 MODIFICATION CONCERNANT LE CIRCUIT DE DISTRIBUTION

Le titulaire doit prendre l'engagement d'informer le CSTB de toute modification apportée dans la distribution des produits certifiés aussitôt que connue de lui-même et en particulier lorsqu'il cesse d'approvisionner un distributeur, titulaire d'un maintien de droit d'usage de la marque QB, ce qui en conséquence fait cesser ce maintien du droit d'usage de la marque QB.

Le distributeur, titulaire d'un maintien de droit d'usage de la marque QB, doit prendre l'engagement d'informer le CSTB de toute modification dans ses approvisionnements qui font cesser de fait ce maintien du droit d'usage de la marque QB. Le droit d'usage de la marque QB par le distributeur ne pourra être validé qu'après nouvel examen conformément à la partie 3 du présent référentiel de certification.

2.4 Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits

2.4.1 OBJET

Les demandeurs/titulaires et leurs distributeurs titulaires d'un maintien de droit d'usage sont responsables chacun en ce qui les concerne du droit d'usage de la marque QB relatif au produit considéré.

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 qui 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 les paragraphes 2.4.2 suivants.

2.4.2 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 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 (NA = non applicable)
4. Contexte de l'organisme				
-	4.1.	Compréhension de l'organisme et son contexte	-	NA
-	4.2.	Compréhension des besoins et des attentes des parties intéressées	-	NA
1	4.3.	Détermination du domaine d'application du système de management de la qualité	-	NA
4.1.	4.4.	Système de management de la qualité et processus associé	-	NA
5. Responsabilité de la direction				
5.1.	5.1.	Responsabilité et engagement de la direction	-	NA
5.3.	5.2.	Politique qualité	-	NA
5.5.1 / 5.5.2.	5.3.	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme	* 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	■ A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit Tous les items sauf : * ISO 9001 V15 : §5.3 c,d
5.5.3.	7.4.	Communication		NA
6. Planification du système de management de la qualité				
-	6.1.	Actions à mettre face aux risques et opportunités	-	NA
5.4.	6.2.	Objectifs qualité et planification pour les atteindre	-	NA
-	6.3.	Planification des modifications (SMQ)		NA



§ ISO 9001 : 2008	§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
7. Support				
6.1.	7.1.1.	Ressources – généralités	-	NA
6.3.	7.1.3.	Infrastructure	-	NA
6.1.	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,...	■ A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services
7.6.	7.1.5.	Ressources pour la surveillance et la mesure	* 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.	■ A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services
-	7.1.6.	Gestion des connaissances	-	NA
6.2.	7.2.	Compétence	* Respect des méthodes d'essais et des dispositions de contrôle. * Actions planifiées pour acquérir les compétences (formation, tutorat...), le cas échéant.	■ <A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit
6.2.2.d	7.3.	Sensibilisation	-	NA



§ ISO 9001 : 2008	§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
4.2.	7.5.	Informations documentées	<p>* Liste des informations documentées internes et externes. Exemples : Procédures, mode opératoires, méthode d'essai, 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><A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services</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				
7.1.	8.1.	Planification et maîtrise opérationnelle	-	<p>NA</p> <p><i>Note : Maîtrise opérationnelle : Idem § ISO 9001 v08 7.5.1. / 7.5.2. et § ISO 9001 v14 : 8.5.1.</i></p>
7.2.	8.2.	Détermination des exigences relatives aux produits et services	-	NA
7.3.	8.3.	Conception et développement	-	NA
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>A retenir pour les matières premières, les composants achetés et pour les prestations externes ayant une incidence sur la qualité du produit/service</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>

§ ISO 9001 : 2008	§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
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 (Idem § 8.2.4. ISO 9001 v08 et § 8.6. ISO 9001 v14)</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>	<p>■</p> <p>A retenir dans tous les cas pour l'identification (et pour la traçabilité si pertinent)</p>
7.5.4.	8.5.3.	Propriété du client ou des prestataires externes	-	NA
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,...)	■
-	8.5.5.	Activités après livraison	-	NA
-	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. 	■

§ ISO 9001 : 2008	§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
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				
8.2.3.	9.1.	Surveillance, mesure, analyse et amélioration	-	NA
8.2.2.	9.2.	Audit interne	-	NA
5.6.	9.3.	Revue de direction	Compte-rendu de Revue de direction	NA
10. Amélioration				
8.5.	10.1.	Généralités		NA
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.	■
8.5.3.	10.3.	Amélioration continue	-	NA

(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, paramètres 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

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 2.2 du présent référentiel. Le demandeur/titulaire s'engage à procéder à un contrôle fiable et régulier de sa production.

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 présent Référentiel de Certification, 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 présent référentiel de certification.

Les mesures des diverses caractéristiques contrôlées sont effectuées selon les modes opératoires définis dans les normes de référence citées dans le paragraphe 2.2 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 être 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.



2.5 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 ne sont autorisées 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 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 et tout usage frauduleux du logo QB expose le titulaire à des poursuites pour notamment pratiques commerciales trompeuses.

2.5.1 LE LOGO QB

Le logo QB doit assurer l'identification de tout produit certifié.

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 QB fait l'objet d'une désignation et d'une identification distincte de celles des produits non certifiés.

Le titulaire ne doit 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 trop proches (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.

2.5.2 LES MODALITES DE MARQUAGE

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

Afin de répondre aux exigences de l'article R 433-2 du Code de la Consommation, le marquage doit se conformer aux dispositions définies dans les paragraphes suivants et à chaque fois que cela est possible, intégrer les éléments suivants (selon exemple d'une étiquette de barre d'appui ci-après) :



Produits pour l'accessibilité et l'autonomie

Barre d'appui

<http://evaluation.cstb.fr>

Caractéristiques certifiées :

S² : 135 kg

E² : Ergonomie

S : Sécurité

AA³ : Barre de transfert

M¹ : Maintenance

E¹ : Evolutivité

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).

2.5.2.1 Marquage des produits certifiés

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).

Le marquage doit apparaître de façon permanente, lisible et indélébile sur les produits visés (étiquette, marquage...), avec les indications suivantes :

- identification du titulaire fabricant,
- identification de l'unité de fabrication,
- dénomination et/ou référence commerciale,
- numéro du lot de fabrication,
- caractéristiques et leur niveau de performance certifiés,
- logo de la marque,
- numéro de certificat.

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

2.5.2.2 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 2.5.2 : logo de la marque, nom de l'application, référence au site internet et, si possible, la liste des caractéristiques certifiées.

2.5.2.3 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 la 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 2.5.2 : logo de la marque, nom de l'application, référence au site internet et liste des caractéristiques certifiées.

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.

2.6 Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon

Lorsqu'un produit est accidentellement non conforme, celui-ci et son emballage ne doivent pas être marqués du logo QB ou celui-ci doit être rayé ou occulté de façon à ce qu'il n'existe aucun risque de confusion. Le titulaire s'engage à

En cas de non-conformité accidentelle constatée après mise sur le marché du produit :

→ L'industriel est responsable de :

- Prévenir immédiatement le CSTB,
- Valider les qualités / numéros de lots /délais... incriminés,
- Prévoir un démarquage rétroactif et le retrait éventuel dans le commerce,
- Informer ses clients impactés par cette situation.

→ Le CSTB est responsable de :

- Définir le moyen de contrôle du démarquage (engagement du client...);
- Estimer les risques de mauvais usage de la marque, par exemples :
 - o certification preuve ou non du respect de la réglementation,
 - o certification sur des produits à risque,
 - o marché très concurrentiel avec « auto-surveillance » ;
- En fonction de ces risques, déclenchement éventuel d'un contrôle sur site (entreprise ou commerce) ou information des pouvoirs publics ;
- Engagement du titulaire à mener des actions correctives et/ou contrôle sur site avant la décision de retrait éventuelle.



N° de révision : 01

En cas de suspension, de retrait ou d'abandon du droit d'usage, le titulaire doit s'engager par écrit à :

- effectuer un démarquage rétroactif de son encours de production et le retrait éventuel dans le commerce ;
- respecter un délai d'écoulement des stocks marqués (dans tous les cas, inférieur à 6 mois) ; il devra en outre déclarer les quantités de produits concernés.

Selon le risque que représente le produit non conforme, le CSTB se réserve le droit de réaliser un contrôle sur site (usine ou commerce) et/ou de prévenir les pouvoirs publics.

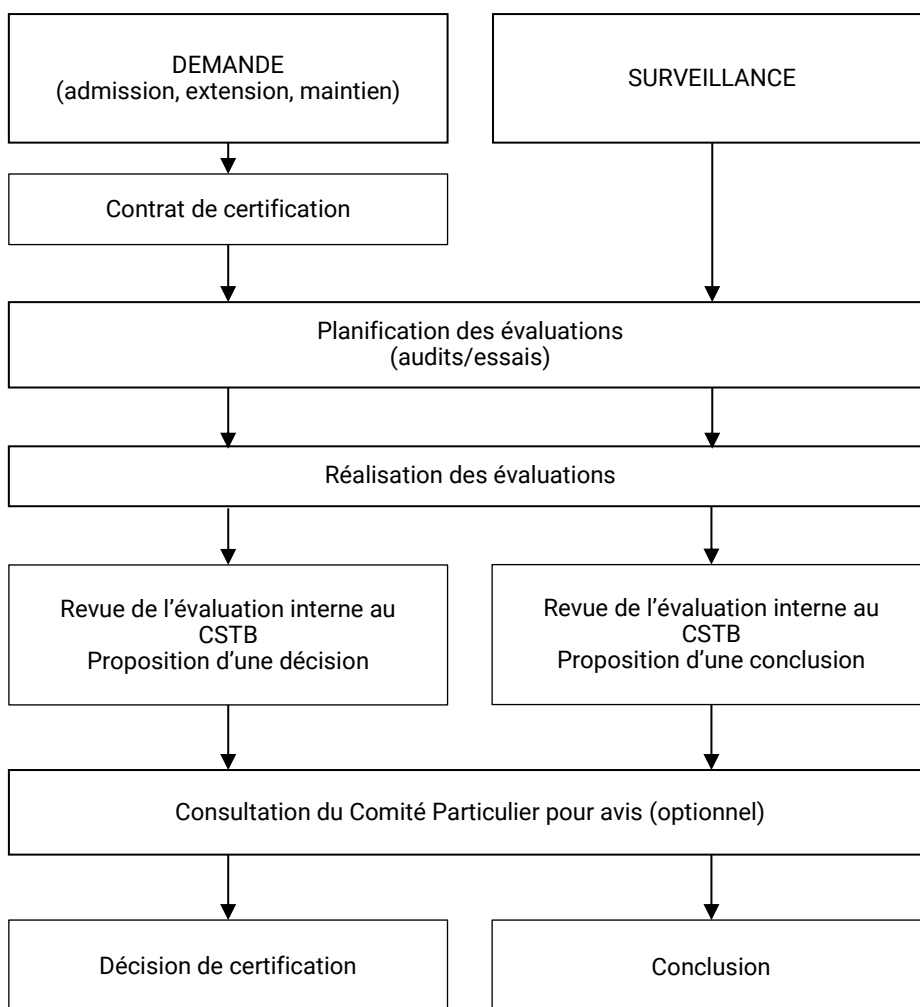
Partie 3

Processus de certification

3.1 Généralités

- Définition du demandeur (voir partie 5) ;
- Définitions des différents types de demande (demande d'admission / demande d'admission complémentaire / demande d'extension / demande de maintien) :
 - o Une demande d'admission émane d'un demandeur n'ayant pas de droit d'usage de la marque QB pour l'application Produits pour l'accessibilité et l'autonomie. Elle correspond à un produit (ou une gamme de produits) provenant d'un processus de conception et/ou d'un site de fabrication déterminée et/ou un site de commercialisation déterminé, défini par une marque commerciale et/ou ayant une référence spécifique au produit présenté et des caractéristiques techniques ;
 - o Une demande d'admission complémentaire / d'extension émane d'un titulaire et concerne un nouveau produit / un produit modifié sur un même site de production ;
 - o Une demande de maintien émane d'un titulaire et concerne un produit certifié QB destiné à être commercialisé sous une autre marque commerciale et/ou ayant une référence spécifique au produit sans modification des caractéristiques certifiées ;
 - o Une nouvelle demande d'admission d'un produit (ou d'une gamme de produits) suite à une sanction de retrait du droit d'usage de la marque QB dans le cas d'un acte de pratique commerciale trompeuse en application des articles L 121-2 à L121-5 du Code de la consommation.

3.2 Processus de traitement d'une demande de certification



Les modalités d'obtention et de suivi d'une certification sont décrites en parties 1 et 2 des Annexes techniques au présent référentiel de certification.

3.3 Les audits

3.3.1 LES AUDITS D'ADMISSION

Les audits ont pour objet de s'assurer que les dispositions définies et mises en œuvre par le demandeur dans l'unité de fabrication répondent aux exigences de la partie 2 du présent référentiel de certification.

Il s'agit de vérifier, avant l'admission, l'existence et l'efficacité des dispositions prises en matière de qualité ainsi que du contrôle produit par le demandeur. Ce sont les audits d'admission réalisés par l'auditeur.

Dans le cas où le demandeur sous-traite une partie de sa fabrication, le CSTB se réserve le droit d'effectuer un audit chez le(s) sous-traitant(s) sur la base du présent référentiel de certification.

Tous les moyens (locaux, installations, équipements) permettant à l'auditeur d'effectuer la mission qui lui incombe doivent être mis gratuitement à sa disposition, ainsi que les personnes compétentes pour les mettre en œuvre.

L'auditeur, en cas de situation de danger au regard des exigences de sécurité de l'organisme certificateur, se réserve le droit d'exercer un droit de retrait.

Un rapport d'audit est établi et adressé au demandeur.

Cas particulier de l'audit à blanc :

Au préalable à un audit d'admission, un audit à blanc peut être proposé pour réaliser un état des lieux. Il respecte les exigences de la doctrine n°10 du CERT REF 04 du COFRAC. L'audit à blanc ne peut en aucun cas dispenser de conseil.

Les conditions d'intervention sont les suivantes :

- l'audit à blanc est limité à une seule intervention par site avant l'audit d'admission,
- l'audit à blanc a uniquement pour but d'évaluer de façon factuelle l'état de préparation d'une entité au regard des critères de certification, décelant des écarts éventuels sans préconiser de solutions pour les résoudre,
- l'audit à blanc ne constitue pas une évaluation exhaustive du système qualité du demandeur;
- l'audit à blanc fait l'objet d'un rapport d'audit écrit adressé au demandeur. En cas de constat d'écart, le rapport d'audit n'est pas complété par des fiches d'écarts. Le gestionnaire ne se prononce pas sur la pertinence des actions correctives.
- la durée de l'audit à blanc doit être nettement inférieure à la durée prévue pour un audit d'admission, elle est de 0,5 jour,
- l'audit à blanc n'est pas assimilable à un audit d'admission.

Par la suite, si la certification est demandée, un audit d'admission sera intégralement réalisé.

3.3.1.1 Cas d'une première demande d'admission

La durée d'audit est normalement de 1 jour par unité de fabrication.

La durée d'audit est modulable en fonction du risque : niveau de développement du système qualité, organisation de l'entreprise (process, laboratoire, etc...).

3.3.1.2 Cas d'une demande d'admission complémentaire

Les étapes décrites dans le paragraphe 3.3.1 précédent sont applicables avec la spécificité que l'audit peut être adapté ; en ce cas, l'audit portera uniquement sur les § 7 et 8 de l'ISO 9001 ou conjoint avec un audit de suivi.

3.3.1.3 Cas d'une demande d'extension

Les étapes décrites dans le paragraphe 3.3.1 précédent sont applicables avec les spécificités suivantes :

- dans le cadre d'une demande d'extension pour un produit certifié modifié, les essais sont définis en fonction de la modification envisagée ;
- l'audit peut être adapté en ce cas, l'audit portera uniquement sur les § 7 et 8 de l'ISO 9001 ou conjoint avec un audit de suivi.

3.3.2 LES AUDITS DE SUIVI

Les audits de suivi ont pour but de vérifier, ultérieurement à l'admission, que les dispositions définies sont toujours maintenues.

L'ensemble des dispositions décrites au paragraphe 3.3.1 sont applicables.

Contrôles

L'auditeur assure, au minimum, les missions suivantes en prenant en compte les renseignements recueillis lors de l'audit précédent, les résultats des derniers contrôles et les remarques éventuelles faites par le Comité Particulier :

- la vérification de la mise en application effective des mesures correctives annoncées suite aux éventuelles observations faites lors de l'audit précédent ;
- la vérification du respect des exigences qualité du titulaire définies dans le présent référentiel de certification ;
- la vérification des registres d'autocontrôle depuis le dernier audit, de manière statistique pour au moins un produit certifié et pour les produits faisant l'objet du prélèvement en vue des essais au laboratoire de la marque ;
- la vérification des documents commerciaux ;
- la vérification des changements intervenus dans les caractéristiques des produits certifiés.

Un rapport d'audit est établi et adressé au titulaire.

La durée d'audit est normalement de 1 jour par unité de fabrication bénéficiant d'un droit d'usage de la marque QB.



N° de révision : 01

La durée d'audit est modulable en fonction du risque : niveau de développement du système qualité, organisation de l'entreprise (process, laboratoire, etc...).

Surveillance normale

La fréquence normale est de 1 audit annuel par unité de fabrication bénéficiant d'un droit d'usage de la marque QB.

Surveillance renforcée

En cas de manquement aux exigences du présent référentiel de certification, ou sur demande motivée du Comité Particulier, la procédure de surveillance renforcée peut être déclenchée pour une durée définie. Cette surveillance peut être modulée jusqu'au doublement de la fréquence normale des audits, avec ou sans renforcement des contrôles du titulaire et des prélèvements pour essais dans l'unité de fabrication et/ou dans le réseau de distribution.

De même, tout écart critique survenu lors d'un audit, qu'il soit assorti ou non d'une sanction, peut justifier d'un passage en surveillance renforcée. Celle-ci sera déclenchée à l'initiative du CSTB, éventuellement après avis du Comité Particulier, pour une durée définie avec ou sans renforcement des contrôles du titulaire et des prélèvements pour essais.

Surveillance réduite

Dans le cas où :

- l'unité de fabrication n'a fait l'objet d'aucune remarque, d'aucun avertissement, ni d'aucune sanction durant les 3 dernières années,

- et le titulaire dispose d'un certificat ISO 9001 en cours de validité,

une surveillance réduite peut être appliquée, conformément à la partie 2.

La fréquence des audits est réduite à 1 audit tous les 2 ans.

En cas de perte du certificat ISO 9001 ou si l'usine fait l'objet d'une sanction, la fréquence des audits redevient automatiquement celle de la surveillance normale et ce pour une durée minimale de 3 ans.

3.4 Prélèvements

L'auditeur fait prélever dans le stock ou dans l'unité de fabrication les échantillons nécessaires à la réalisation des essais. Il est possible, pour certains essais destructifs, de prélever des produits éliminés pour des défauts d'aspect mineurs n'engendrant pas la non-conformité des produits certifiés.

Les échantillons prélevés sont marqués d'un signe distinctif par l'auditeur et sont envoyés par et sous la responsabilité du demandeur au laboratoire de la marque chargé d'effectuer les essais dans le délai fixé lors du prélèvement, à moins que l'auditeur ne décide de les prendre en charge.

Une fiche faisant état des prélèvements effectués est établie sur place et remise au demandeur/titulaire.

Une copie de cette fiche de prélèvement sera systématiquement transmise au laboratoire chargé de la réalisation des essais.



N° de révision : 01

Il est admis, qu'en cas d'impossibilité d'effectuer ces prélèvements, le demandeur envoie les échantillons demandés par le CSTB, dans les délais prescrits, au laboratoire de la marque. Si le demandeur n'envoie pas l'échantillon au laboratoire de la marque dans les délais prescrits par le CSTB, des sanctions pourront être prises à son encontre (sanction, suspension).

Cas des prélèvements en suivi

Lorsque des modifications déclarées mineures ont été apportées aux produits ou que des changements également déclarés mineurs sont intervenus dans le processus de production des produits et que le titulaire ne peut faire la preuve de la non incidence sur les caractéristiques certifiées, des prélèvements sont systématiquement effectués et des essais sont réalisés dans le laboratoire de la marque notamment en vue de vérifier les caractéristiques impliquées.

Dans le cas d'un audit supplémentaire, les essais induits par la non-conformité relevée sont réalisés par le laboratoire de la marque.

3.5 Essais

3.5.1 LES ESSAIS EN ADMISSION

Les essais sont réalisés conformément aux normes et spécifications complémentaires fixées dans la partie 2 du présent référentiel de certification.

Un rapport d'essais est établi et adressé au demandeur.

Les essais sont effectués sous la responsabilité du laboratoire de la marque.

3.5.2 LES ESSAIS SUR LE PRODUIT CERTIFIÉ (SUIVI)

Les essais sont réalisés conformément aux normes et spécifications complémentaires fixées dans la partie 2 du référentiel de certification.

Un rapport d'essais est établi et adressé au titulaire.

Ces essais sur des caractéristiques certifiées sont réalisés dans un laboratoire de la marque.

Dans le cas d'un audit supplémentaire, les essais induits par la non-conformité relevée sont réalisés par le laboratoire de la marque.

Partie 4

Les intervenants

Les organismes intervenant au cours de la procédure d'accord du droit d'usage de la marque QB et de la surveillance des produits certifiés sont précisés ci-après.

4.1 L'organisme certificateur

Le CSTB est organisme certificateur propriétaire de la marque QB, il définit les règles de gouvernance et les modalités de fonctionnement des marques et assume la responsabilité de l'application du référentiel et les décisions prises dans le cadre de celui-ci.

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Direction Energie et Environnement
Division Systèmes énergétiques, Silver Economie
290 route des Lucioles – BP 209
F-06904 Sophia-Antipolis cedex
☎ : 04 93 95 64 46
📠 : 04 93 95 64 31

<http://evaluation.cstb.fr/>

4.2 Organisme d'audit

Les fonctions d'audit de l'unité de fabrication, et éventuellement sur les lieux d'utilisation, sont assurées par l'organisme suivant, dit organisme d'audit :

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Direction Energie et Environnement
Division Systèmes énergétiques, Silver Economie
290 route des Lucioles – BP 209
F-06904 Sophia-Antipolis cedex

<http://evaluation.cstb.fr/>

Les auditeurs ont droit de regard chez tout demandeur ou titulaire dans le cadre de leur mission.

4.3 Organismes d'essais

Lorsque les contrôles effectués, dans le cadre de l'usage de la marque QB, comportent des essais sur des produits, ceux-ci sont réalisés à la demande du CSTB par le laboratoire suivant, dit laboratoire de la marque :

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Direction Energie et Environnement
Division Systèmes énergétiques, Silver Economie
290 route des Lucioles – BP 209
F-06904 Sophia-Antipolis cedex

<http://evaluation.cstb.fr/>

4.4 Sous-traitance

Les différentes fonctions décrites dans les paragraphes 4.2 et 4.3 pourront être réalisées, après avis éventuel du Comité Particulier, par d'autres organismes d'audit ou laboratoires reconnus avec lesquels le CSTB aura établi un contrat de sous-traitance.

4.5 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 2 à 4 représentants ;
- Collège Utilisateurs / Prescripteurs : de 2 à 4 représentants ;
- Collège Organismes Techniques et Administrations : de 2 à 4 représentants.



N° de révision : 01

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.



Partie 5 Lexique

Accord du droit d'usage de la marque QB :	Autorisation accordée par le CSTB à un demandeur d'apposer la marque QB sur le produit pour lequel la demande a été effectuée.
Admission :	Demande par laquelle un demandeur sollicite pour la première fois le droit d'usage de la marque QB pour un produit ; il déclare connaître le présent référentiel de certification et s'engage à le respecter.
Admission complémentaire :	Demande par laquelle un titulaire souhaite bénéficier du droit d'usage de la marque QB pour un nouveau produit ou une nouvelle entité de production.
Audit :	Voir norme NF EN ISO 9001.
Avertissement :	Sanction non suspensive notifiée par le CSTB, le produit est toujours marqué mais le titulaire doit corriger les écarts constatés dans un délai défini. Lorsqu'un avertissement est accompagné d'un accroissement des contrôles, les actions doivent être engagées dans un délai défini. L'avertissement ne peut être renouvelable qu'une seule fois.
Demandeur / titulaire :	<p>Personne morale qui assure la maîtrise et/ou la responsabilité du respect de l'ensemble des exigences définies dans le référentiel de certification de la marque QB. Ces exigences couvrent au moins les étapes suivantes : conception, fabrication, assemblage, contrôle qualité, marquage, conditionnement ainsi que la mise sur le marché et précisent les points critiques des différentes étapes.</p> <p>Toute personne qui modifie le contenant et/ou le contenu du produit (par exemple, ensachage ou distribution en vrac de ciment), devient un demandeur et ne peut pas être considéré comme un distributeur. A ce titre, cette personne doit faire une demande d'admission du droit d'usage.</p>



Distributeur :	<p>Personne distribuant les produits du demandeur/titulaire, qui n'intervient pas sur le produit pour modifier la conformité aux exigences de la marque QB.</p> <p>Les types de distributeurs peuvent être les suivants :</p> <ul style="list-style-type: none">- distributeurs qui distribuent le produit sous la marque commerciale du titulaire. Dans ce cas, aucune démarche n'est à engager au titre de la marque QB.- distributeurs qui distribuent le produit avec changement de marque commerciale. Le demandeur/titulaire doit formuler une demande de maintien de droit d'usage. <p>Si le distributeur ne souhaite pas qu'il soit fait référence explicite au fabricant, une demande d'admission à la marque QB doit être formulée par le distributeur. Dans ce cas, l'usine de fabrication n'est pas mentionnée sur le certificat.</p> <p>En fonction des opérations réalisées par le demandeur/titulaire ou le distributeur, les sites audités et la durée d'audit dans le cadre de la certification initiale ou de la surveillance sont définis au cas par cas.</p>
Extension :	<p>Demande par laquelle un titulaire sollicite l'extension du droit d'usage de la marque QB qu'il possède pour un produit certifié dont les caractéristiques ont été modifiées.</p>
Déclaration Environnementale :	<p>Données basées sur l'analyse du cycle de vie du produit, servant au calcul des impacts environnementaux des ouvrages dans lesquels le produit visé par la Déclaration Environnementale est susceptible d'être intégré (voir également www.inies.fr).</p> <p>Cette Déclaration Environnementale est établie sous la responsabilité du demandeur/titulaire (fiche individuelle) ou un syndicat (fiche collective).</p> <p>Note : d'autres déclarations environnementales sont reconnues comme équivalentes, notamment les « Environmental Product Declaration » (EPD) et « Product Environmental Profile » (PEP).</p>
Mandataire :	<p>Personne Morale ou physique implantée dans l'E.E.E qui a une fonction de représentation du demandeur/titulaire hors E.E.E et dispose d'un mandat écrit de celui-ci lui signifiant qu'il peut agir en son nom et précisant dans quel cadre (missions et responsabilités associées et aspects financiers, réclamations, interlocuteur de l'organisme certificateur, entre autres) dans le processus de certification de la marque QB suivant les dispositions du référentiel de certification.</p> <p>Le mandataire peut être le distributeur ou l'importateur, ses différentes fonctions sont clairement identifiées.</p> <p>La notion de mandataire est indispensable dès lors que des demandeurs se trouvent hors de l'E.E.E. la notion de distributeur peut selon les marchés, ne pas être pertinente.</p>



Maintien :	Demande par laquelle un titulaire sollicite le maintien du droit d'usage de la marque QB pour un produit destiné à être commercialisé par un distributeur sous une autre marque et/ou référence commerciale mais sans modification des caractéristiques certifiées.
Observation :	Remarque permettant d'attirer l'attention d'un titulaire sur une non-conformité mineure afin d'éviter une dérive qui aboutirait à un avertissement.
Produit :	Élément résultant d'un process ou d'un processus de fabrication, provenant d'une unité de fabrication déterminée, défini par une marque commerciale et/ou une référence commerciale spécifique avec des caractéristiques techniques spécifiques.
Programme de certification :	Système de certification spécifique pour des produits déterminés, auxquels s'appliquent les mêmes exigences spécifiées, des règles et des procédures spécifiques.
Recevabilité :	Etude d'un dossier qui permet de procéder à l'instruction de la demande. La recevabilité porte sur les parties administrative et technique du dossier.
Reconduction :	Demande par laquelle le titulaire sollicite la reconduction du droit d'usage de la marque QB avant la fin de la validité de son certificat QB.
Référentiel de certification :	Document technique définissant les caractéristiques que doit présenter un produit, un service ou une combinaison de produits et de services, et les modalités de contrôle de la conformité à ces caractéristiques, ainsi que les modalités de communication sur la certification (y compris le contenu des informations).
Retrait du droit d'usage :	Décision notifiée par le CSTB qui annule le droit d'usage de la marque QB. Le retrait peut être prononcé à titre de sanction ou en cas d'abandon du droit d'usage de la marque QB par le titulaire.
Sous-traitance :	Entreprise effectuant une partie des étapes de production du produit certifié, sous contrôle du titulaire de la marque QB.
Suspension :	Décision notifiée par le CSTB qui annule provisoirement et pour une durée déterminée l'autorisation de droit d'usage de la marque QB. La suspension peut être notifiée à titre de sanction ou en cas d'abandon provisoire du droit d'usage de la marque QB par le titulaire. La suspension est accompagnée de l'interdiction d'apposer la marque sur la production à venir. Elle doit être d'une durée maximale de 6 mois, renouvelable une fois, à l'issue de laquelle un retrait du droit d'usage de la marque QB doit être prononcé si aucune action n'a été engagée par le titulaire. Les notifications de sanction touchant au droit d'usage (suspension/retrait) sont signées par la Direction du CSTB.



Partie 6

Annexe Technique - Rampes d'accès

6.1 Exigences techniques à satisfaire lors de l'admission à la marque, selon le type de rampe

Déclinaison SESAAME CSTB – Rampe manuelle amovible – exemple : S^{1*}E²SAA²M²E⁰ CSTB

SESAAME CSTB	Caractéristiques	Exigences	Caractéristiques certifiées	Essai requis (ER) Instruction dossier (ID)
Solidité	Charge admissible	1 : 300 kg (usage courant) 2 : 400 kg (manutention légère)	oui	ER §6.2.1
	Vieillessement <i>Note : les rampes métalliques ne sont pas concernées.</i>	Exposition en ambiance naturelle - Aucune dégradation constatée - Essai de charge admissible après vieillissement	non	ER §6.2.2
	Corrosion – Compatibilité des matériaux avec l'ambiance extérieure	Matière répertoriée dans le tableau de tenue à la corrosion ou aucune dégradation suite essai brouillard salin	non	ID ou ER §6.2.6
	Compatibilité avec les produits chimiques	* : Tenue aux sels de déneigement	non, optionnel	ER §6.2.7
Ergonomie	Manipulation	1 : masse ≤ 25 kg par tronçon à assembler 2 : masse ≤ 25 kg pour l'ensemble	oui	ER §6.2.9
Sécurité	Maintien en place / fixation	Vérification du maintien en place de la rampe sous charge mobile Dispositif de verrouillage si coulissante	oui	ER §6.2.3
	Glissance	> 35	oui	ER §6.2.5
	Chasse roue	≥ 2 cm	non, si existant	ER §6.2.4
	Garde-corps	Dimensions conformes à la norme NF P 01-012 Essais statique et dynamique selon la norme NF P 01-013	non, si existant	ID ER §6.2.10
	Trou	< 2 cm	non	ER §6.2.4
Accessibilité / Autonomie	Dimensionnel	Pente 1 : ≤ 20 % utilisation d'un fauteuil roulant motorisé ou scooter électrique 2 : ≤ 10 % 3 : ≤ 6 % Longueur En corrélation avec pente admissible Largeur Valeur déclarée par le fabricant	oui	ER §6.2.4
	Visibilité	Contraste visuel du marquage de la rampe avec son environnement	non	ER §6.2.8
Maintenance	Niveau de maintenance	1 : nécessite une maintenance (liste des opérations à fournir) 2 : ne nécessite pas de maintenance	oui	ID
	Mise en œuvre / utilisation	Mise à disposition d'une notice d'installation et d'utilisation	non	ID
	SAV / intervention	Mise à disposition d'un service après-vente	non	ID
Evolutivité	Niveau d'évolutivité	0 : ne permet pas une évolutivité 1 : permet une évolutivité (description à fournir)	oui	ID

Déclinaison SESAAME CSTB – Rampe fixe rétractable manuellement ou motorisée – exemple : S¹*E²SAA²M¹E⁰ CSTB

SESAAME CSTB	Caractéristiques	Exigences	Caractéristiques certifiées	Essai requis (ER) Instruction dossier (ID)
Solidité	Charge admissible	1 : 300 kg (usage courant) 2 : 400 kg (manutention légère)	oui	ER §6.2.1
	Vieillessement	<i>Rampes motorisées :</i> <ul style="list-style-type: none"> 5000 cycles de manœuvre en exposition naturelle (<i>maintenance respectée pendant l'essai</i>) 1 cycle de manœuvre en exposition naturelle tous les mois sans maintenance pendant 1 an <i>Rampes manuelles :</i> <ul style="list-style-type: none"> 12 cycles de manœuvre en exposition naturelle tous les mois sans maintenance pendant 1 an - Aucune dégradation constatée, - Essai de charge admissible après vieillissement, - Mesure du temps de déploiement de la rampe (rampes motorisées) ou essai d'effort de manœuvre (rampe manuelle).	non	ER §6.2.2
	Corrosion – Compatibilité des matériaux avec l'ambiance extérieure	Matière répertoriée dans le tableau de tenue à la corrosion ou aucune dégradation suite essai brouillard salin	non	ID ou ER §6.2.6
	Compatibilité avec les produits chimiques	* : Tenue aux sels de déneigement	non, optionnel	ER §6.2.7
Ergonomie	Manipulation	1 : effort de manœuvre ≤ 25 N (rampe manuelle) 2 : effort de manœuvre ≤ 15 N (rampe manuelle) 3 : rampe motorisée	oui	ER §6.2.9
Sécurité	Maintien en place / fixation	Dispositif de verrouillage si coulissante	oui	ER §6.2.3
	Glissance	> 35	oui	ER §6.2.5
	Chasse roue	≥ 2 cm	non	ER §6.2.4 (compris dans l'essai dimensionnel)
	Garde-corps	Dimensions conformes à la norme NF P 01-012 Essais statique et dynamique selon la norme NF P 01-013	non, si existant	ID ER §6.2.10
	Trou	< 2 cm	non	ER §6.2.4
Accessibilité / Autonomie	Dimensionnel	Pente 1 : ≤ 20 % utilisation d'un fauteuil roulant motorisé ou scooter électrique 2 : ≤ 10 % 3 : ≤ 6 % Longueur : En corrélation avec pente admissible Largeur : Valeur déclarée par le fabricant	oui	ER §6.2.4
	Visibilité	Contraste visuel du marquage de la rampe avec son environnement	non	ER §6.2.8
Maintenance	Niveau de maintenance	1 : nécessite une maintenance (liste des opérations à fournir) 2 : ne nécessite pas de maintenance	oui	ID
	Mise en œuvre / utilisation	Mise à disposition d'une notice d'installation et d'utilisation	non	ID
	SAV / intervention	Mise à disposition d'un service après-vente	non	ID
Evolutivité	Niveau d'évolutivité	0 : ne permet pas une évolutivité	oui	ID

1 : permet une évolutivité (description à fournir)

Déclinaison SESAAME CSTB – Rampe fixe permanente (hors ouvrage de maçonnerie) – exemple : S¹*E⁰SAA³M²E⁰ CSTB

SESAAME CSTB	Caractéristiques	Exigences	Caractéristiques certifiées	Essai requis (ER) Instruction dossier (ID)
Solidité	Charge admissible	1 : 300 kg (usage courant) 2 : 400 kg (manutention légère)	oui	ER §6.2.1
	Vieillessement <i>Note : les rampes métalliques ne sont pas concernées.</i>	Exposition en ambiance naturelle - Aucune dégradation constatée - Essai de charge admissible après vieillissement	non	ER §6.2.2
	Corrosion – Compatibilité des matériaux avec l'ambiance extérieure	Matière répertoriée dans le tableau de tenue à la corrosion ou aucune dégradation suite essai brouillard salin	non	ID ou ER §6.2.6
	Compatibilité avec les produits chimiques	* : Tenue aux sels de déneigement	non, optionnel	ER §6.2.7
Ergonomie	Manipulation	0 : par défaut	oui	ID
Sécurité	Glissance	> 35	oui	ER §5.5
	Chasse roue	≥ 5 cm	oui	ER §6.2.4 (compris dans l'essai dimensionnel)
	Garde-corps	Dimensions conformes à la norme NF P 01-012 Essais statique et dynamique selon la norme NF P 01-013	non, si existant	ID ER §6.2.10
	Trou	< 2 cm	non	ER §6.2.4
Accessibilité / Autonomie	Dimensionnel	Pente 1 : ≤ 20 % utilisation d'un fauteuil roulant motorisé ou scooter électrique 2 : ≤ 10 % 3 : ≤ 6 % Longueur En corrélation avec pente admissible Largeur Valeur déclarée par le fabricant	oui	ER §6.2.4
	Visibilité	Contraste visuel du marquage de la rampe avec son environnement	non	ER §6.2.8
Maintenance	Niveau de maintenance	1 : nécessite une maintenance (liste des opérations à fournir) 2 : ne nécessite pas de maintenance	oui	ID
	Mise en œuvre / utilisation	Mise à disposition d'une notice d'installation et d'utilisation	non	ID
	SAV / intervention	Mise à disposition d'un service après-vente	non	ID
Evolutivité	Niveau d'évolutivité	0 : ne permet pas une évolutivité 1 : permet une évolutivité (description à fournir)	oui	ID

6.2 Méthodes d'essais et prélèvements

6.2.1 ESSAI DE CHARGE ADMISSIBLE

Cet essai permet de vérifier l'exigence minimale requise de charge admissible que doit supporter la rampe.

6.2.1.1 Echantillon à tester

Sur la gamme de rampes présentées en certification, l'échantillon à tester est le plus grand modèle.

6.2.1.2 Méthode d'essai

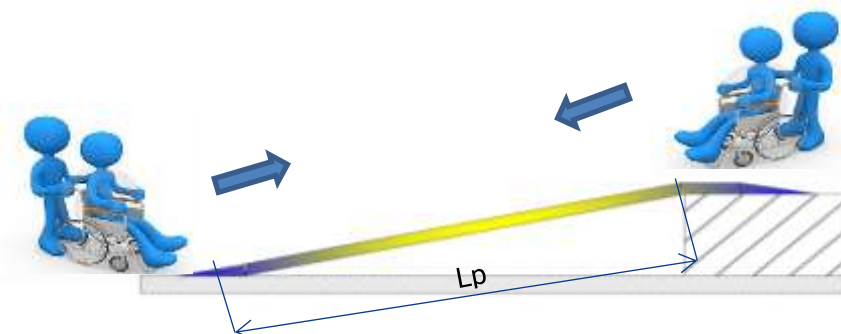
L'essai consiste à appliquer une charge d'essai sur la rampe déployée ou mise en œuvre.

La charge est appliquée au travers de points d'appuis représentant les efforts engendrés par un fauteuil roulant. La charge d'essai correspond à la charge admissible annoncée x 1,2 (représentant le coefficient de sécurité).

La flèche en charge est mesurée au centre de la rampe.

Un examen visuel est réalisé après essai.

Cet essai utilise la même méthode que pour l'essai de maintien en place sous charge mobile (Cf. 6.2.3).



Etape	Spécifications	Valeurs / observations
Charge minimale admissible	Application de la charge par montée puis descente à une vitesse maximum de 0,3 m/s	1 : 300 kg (usage courant) 2 : 400 kg (manutention légère) Flèche ne charge $\leq 1/100 \times Lp$ Aucune déformation permanente constatée

Note : Les rampes fixes permanentes doivent être testées en tout point présentant une portée maximale.

Lp : longueur utile de rampe.

6.2.2 ESSAI DE VIEILLISSEMENT

L'essai de vieillissement permet de vérifier la durabilité du produit dans le temps.

Deux méthodes d'essais sont à considérer selon le type de rampe :

- Vieillissement en exposition naturelle
 - ✓ Rampes manuelles amovibles et rampes fixes permanentes non métalliques.
- Vieillissement par cycle de manœuvre en exposition naturelle
 - ✓ Rampes rétractables manuellement.
 - ✓ Rampes rétractables motorisées.

6.2.2.1 ECHANTILLON A TESTER

Sur la gamme de rampes présentées en certification, l'échantillon à tester est le modèle de milieu de gamme (« modèle moyen »).

6.2.2.2 METHODE D'ESSAI - VIEILLISSEMENT EN EXPOSITION NATURELLE

Les rampes doivent avoir au préalable passé l'essai de charge.

Elles sont ensuite disposées en extérieur sur une durée de 12 mois.

A l'issue de l'essai :

1. Aucune dégradation visuelle constatée.
2. Essai de charge admissible après vieillissement sans déformation permanente.

Cet essai ne valide pas une caractéristique certifiée. Il ne constitue pas un prérequis pour la délivrance du certificat. Il conditionne cependant le maintien du certificat.

6.2.2.3 METHODE D'ESSAI - VIEILLISSEMENT PAR CYCLE DE MANŒUVRE EN EXPOSITION NATURELLE

Les rampes doivent avoir au préalable passé l'essai de charge.

➤ Rampes rétractables motorisées

Au préalable, l'essai complémentaire devra être effectué :

Mesure du temps de déploiement de la rampe,

L'essai s'effectue sur deux échantillons :

- Echantillon n°1 : 5000 cycles de manœuvre en exposition naturelle.
- Echantillon n°2 : 1 cycle par mois sur un an.

A l'issue de l'essai :

1. Aucune dégradation visuelle constatée.
2. Essai de charge admissible après vieillissement sans déformation permanente.
3. Mesure du temps de déploiement de la rampe.

Dégradation admissible : - 20 % du temps initial.

➤ **Rampes rétractables manuellement**

Au préalable, l'essai complémentaire suivant devra être effectué :

Essai d'effort de manœuvre.

L'essai s'effectue sur un échantillon :

- Echantillon n°1 : 12 cycles de manœuvre par mois sur un an en exposition naturelle.

A l'issue de l'essai :

1. Aucune dégradation visuelle constatée
2. Essai de charge admissible après vieillissement sans déformation permanente
3. Essai d'effort de manœuvre :

Dégradation admissible : + 20 % de l'effort de manœuvre initial.

6.2.3 ESSAI DE MAINTIEN EN PLACE SOUS CHARGE MOBILE

Uniquement pratiqué sur les rampes amovibles.

L'essai de maintien en place sous charge mobile permet de vérifier la stabilité et l'ancrage de la rampe. La rampe à tester aura été, au préalable, installée selon les préconisations du fabricant.

La charge mobile employée doit s'apparenter à un fauteuil manuel ou motorisé selon la charge minimale admissible.

6.2.3.1 Echantillon à tester

Sur la gamme de rampes présentées en certification, l'échantillon à tester est le plus grand modèle.

6.2.3.2 Méthode d'essai

L'essai consiste à faire monter puis descendre la charge 2 fois.

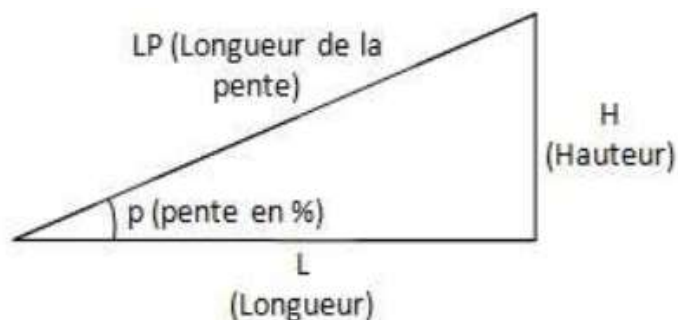
Pendant l'essai, la rampe ne doit présenter aucun mouvement.

6.2.4 MESURES DU DIMENSIONNEL

Se reporter aux spécifications données dans les tableaux au § 6.1.

➤ **Pente de la rampe (p %)**

Elle est calculée avec l'hypothèse d'un franchissement d'une marche de hauteur H = 17 cm.



$$p \text{ (en \%)} = H/L \times 100$$

N° de révision : 01

➤ **Longueur utile de la rampe (Lp)**

Valeur mesurée.

➤ **Largeur utile de la rampe (L2)**

Largeur disponible pour la passage du fauteuil (hors chasse-roue ou protections latérales).

Mesure de la dimension et vérification de la valeur déclarée par le fabricant.

$L2 \geq 80$ cm.

Autres caractéristiques dimensionnelles à vérifier :

- Hauteur du chasse-roue, le cas échéant,
- Caractéristiques dimensionnelles des garde-corps, le cas échéant,
- Dimensions maximale des trous ou fentes dans le cheminement (≤ 2 cm).

6.2.4.1 Echantillon à tester

Sur la gamme de rampes présentées en certification, l'échantillon à tester est le modèle de milieu de gamme (« modèle moyen »).

6.2.4.2 Méthode d'essai

Mesures réalisées avec un mètre ruban ou un réglet.

6.2.5 ESSAI DE GLISSANCE

L'essai de glissance permet de vérifier que les revêtements des familles de rampes sont suffisamment antidérapants afin d'éviter les chutes.

Note : la marque NF Dallage pour sols intérieur et extérieur définit une exigence minimale de glissance.

La valeur minimale doit être > 35 (sans dimension).

6.2.5.1 Echantillon à tester

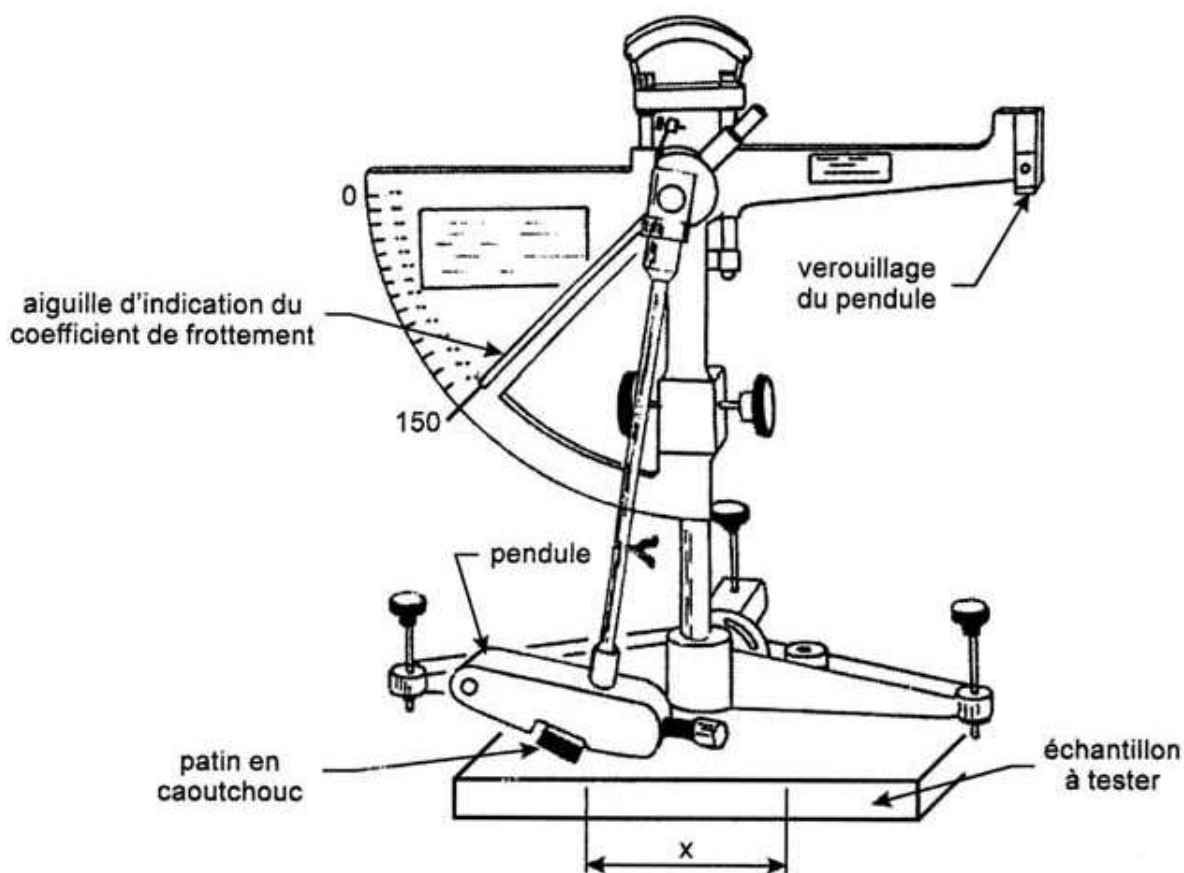
Sur la gamme de rampes présentées en certification, l'échantillon à tester est 1 plaque de matière (tel que rencontrée par l'utilisateur, par exemple, découpée dans une rampe) de dimensions 30 cm x 30 cm.

6.2.5.2 Méthode d'essai

La méthode d'essai consiste à utiliser un pendule SRT conformément à l'annexe I de la norme NF EN 1339.

L'essai consiste à déterminer la glissance du revêtement par frottement à faible vitesse d'un patin en caoutchouc.

Le but de l'essai est de mesurer une valeur pendulaire en effectuant 5 mesures successives en 2 points de surface préalablement humidifiée à l'eau. La résistance à la glissance correspond à la moyenne des valeurs pendulaires obtenues.



Pendule SRT

6.2.6 ESSAI DE CORROSION – COMPATIBILITE DES MATERIAUX

L'instruction du dossier technique d'admission permet de vérifier la compatibilité des matériaux entre eux et selon les ambiances les ambiances extérieures définies dans la norme NF P 24-351 – Annexe A et le DTU 40.35 (NF P 34-205-1) Annexe D.

Cette vérification s'effectue en listant les matériaux constituant des procédés et en les analysant avec les ambiances issues des documents normatifs.

Exemple de compatibilité du procédé avec les atmosphères extérieures

Désignation des matériels	Composants	Matériaux	Références normatives	Atmosphère extérieure								
				Rurale non pollué	Urbaine ou industrielle		Marine			Mixte		Particulière
					Normale	Sévère	10 à 20 km du littoral	3 à 10 km du littoral	< 3 km du littoral *	Normale	Sévère	
Coffre	Cadre	Aluminium avec revêtement pulvérulent	NF P24-351	■	■	■	■	■	■	■	■	○
	Tôle de fond	Aluminium brut EN AW-1050	EN 573-3	■	■	○	○	○	○	○	○	○
	Ecrous et rivets	Inox A2	EN 10088	■	■	○	■	■	○	○	-	-

Notes et légende :

* : sauf front de mer

Définition des ambiances suivant NF P 24-351 – Annexe A / DTU 40.35 (NF P34-205-1) Annexe D

■ : emploi accepté

○ : emploi possible après étude spécifique et accord du titulaire

- : emploi interdit

Lorsque le domaine d'emploi est déclaré interdit ou possible après étude spécifique, il est possible d'effectuer un essai, à la demande du titulaire, de corrosion en atmosphères artificielles.

Cet essai doit être réalisé selon la norme EN ISO 9227 :2012 – Essais de corrosion en atmosphères artificielles – Essais aux brouillards salins.

6.2.6.1 Echantillon à tester

Sur la gamme de rampes présentées en certification, l'échantillon à tester est le petit modèle.

6.2.6.2 Méthode d'essai

L'essai doit se dérouler de la manière suivante :

- Soumettre les procédés, partiellement démontés, et les accessoires, à pulvérisation pendant h en aménageant un arrêt de 4 h à la moitié du traitement. Pendant l'arrêt de la pulvérisation, maintenir le chauffage de la cuve à 35 ± 2°C.
- Pendant toute la durée des essais, la cuve ne doit pas être ouverte.
- Les pièces testées ne doivent subir ni manipulation, ni lavage, ni vérification.
- Le pH doit être compris entre 3,1 et 3,3.
- Après traitement et avant examen visuel, rincer les pièces à l'eau pour les débarrasser de tout résidu salin.
- Après l'essai, examiner les surfaces à l'œil nu, à une distance d'environ 300 mm, sans appareil de grossissement, dans toutes les directions, sous une lumière positionnée au-dessus du produit testé, de type lumière du jour, diffuse, produisant un éclairage de 400 lux ± 40 lux.

N° de révision : 01

Exigence requise :

A l'issue de l'essai au brouillard salin acétique (AASS), les surfaces apparentes ne doivent comporter aucun défaut.

6.2.7 ESSAI DE COMPATIBILITE AVEC LES PRODUITS CHIMIQUES

Réalisé en option.

Les procédés peuvent être installés en extérieur en milieu urbain. Ils sont soumis aux sels de déneigement (solution aqueuse saturée de 500 g/l de chlorure de sodium).

6.2.7.1 Echantillon à tester

Sur la gamme de rampes présentées en certification, l'échantillon à tester est le modèle issu de l'essai de vieillissement.

6.2.7.2 Méthode d'essai

Pulvérisation de la solution sur la totalité de la rampe déployée, à raison d'une aspersion par jour d'une durée de 10 minutes ; rinçage après 4 jours d'essai.

Utilisation d'une buse de type pinceau avec un débit minimal de 0,6 l/mn sous pression maxi de 3 bars.

Le procédé ne doit présenter aucune dégradation par constat visuel à l'issue de l'essai.

Les efforts de manœuvre ou le temps de déploiement, le cas échéant, doivent être identiques au §6.2.2.

6.2.8 EVALUATION DU CONTRASTE VISUEL

Il est important que la rampe et son franchissement soient visibles afin de permettre d'orienter les personnes tout en évitant les chutes.

6.2.8.1 Echantillon à tester

Sur la gamme de rampes présentées en certification, l'échantillon à tester est le modèle de milieu de gamme (« modèle moyen »).

6.2.8.2 Méthode d'essai

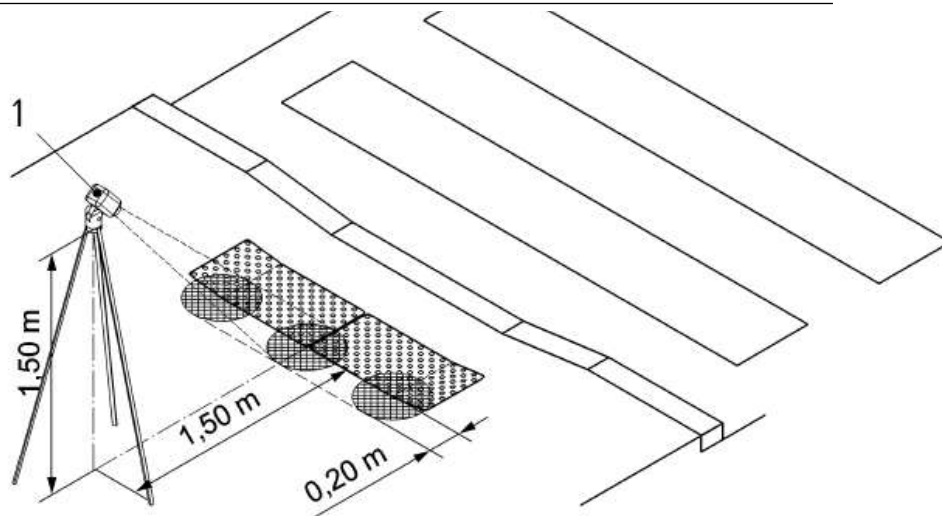
Cet essai est réalisé après l'essai de sécurité. Il est basé sur l'annexe A de la norme sur les guidages podotactiles, NF P 98-351.

On note C, le contraste visuel en luminance entre le marquage de la rampe et son environnement (sans unité):

$$C = \frac{|L_{\text{marquage rampe}} - L_{\text{environnement}}|}{L_{\text{environnement}}}$$

Avec L : luminance moyenne en Candelas par m² (Cd/m²)

Mesures de L réalisées sur surfaces sèches avec un luminance-mètre sur 3 zones : gauche, droite, milieu de la rampe, selon le schéma ci-dessous :



Légende

- 1 Position du luminancemètre

Figure A.1 — Positionnement de l'opérateur et exemple de zones de mesures de luminances

La mesure de la luminance de l'environnement du marquage de la rampe sera prise :

- soit sur la rampe elle-même lorsque le marquage de la rampe est partiel,
- soit sur le support de la rampe (sol béton du laboratoire).

Calcul de C dans les 3 zones.

Vérification que C mini :

> 0,70 avec une tolérance de 0,15 si marquage plus foncé que son environnement (contraste négatif)

ou

> 2,30 avec une tolérance de 0,30 si marquage plus clair que son environnement (contraste positif)

6.2.9 EVALUATION DE L'EFFORT DE MANIPULATION

Cet essai permet de valider soit

- La facilité de porter le procédé dans le cas de rampe amovible,
- La facilité de manœuvrer le procédé dans le cas de rampe fixe rétractable manuellement.

6.2.9.1 Echantillon à tester

Sur la gamme de rampes présentées en certification, l'échantillon à tester est le grand modèle.

6.2.9.2 Méthode d'essai

➤ **Cas des rampes amovibles**

Selon les instructions du mode d'emploi de la rampe, peser la rampe ou les tronçons de rampe à assembler.

On vérifiera que les tronçons ou la rampe ≤ 25 kg.

➤ **Cas des rampes fixes rétractables manuellement**

Selon les instructions du mode d'emploi de la rampe, on mesurera les efforts nécessaires pour manœuvrer la rampe.

On vérifiera que les efforts de manœuvres sont soit :

- ≤ 15 N,
- ≤ 25 N.

6.2.10 EVALUATION DES GARDE-CORPS

Ces essais permettent de valider, le cas échéant, la tenue du garde-corps selon son le type de bâtiment desservi :

- Essai statique horizontal vers l'extérieur,
- Essai dynamique (choc).

6.2.10.1 Echantillon à tester

Sur la gamme de rampes présentées en certification, l'échantillon à tester est le modèle de milieu de gamme (« modèle moyen »).

6.2.10.2 Méthode d'essai

- Essai statique horizontal vers l'extérieur selon norme NF P 01-013 §2.2.
- Essai dynamique (choc) selon norme NF P 01-013 §2.3.



Partie 7

Annexe Technique- Barres d'appui

7.1 Exigences techniques à satisfaire lors de l'admission à la marque

Déclinaison SESAAME CSTB – Barre d'appui - exemple : S¹E²SAA²M²E⁰ CSTB

SESAAME CSTB	Caractéristiques	Exigences	Caractéristiques certifiées	Essai requis (ER) Instruction dossier (ID)
Solidité	Charge maxi utilisateur	Classe 1 : ≥ 90 kg (usage courant) Classe 2 : ≥ 135 kg (usage renforcé) Aucune dégradation permanente après essai	oui	ER § 7.2.1
	Tenue à la corrosion des matériaux (sauf matériaux plastiques)	Matière répertoriée dans le tableau de tenue à la corrosion ou aucune dégradation suite essai brouillard salin	non	ER ou ID § 7.2.2
	Compatibilité avec les produits détergents	Aucune dégradation permanente après essai	Non, optionnel	ER § 7.2.3
	Durabilité des éléments mobiles (uniquement barres de transfert)	Aucune dégradation permanente après essai	non	ER § 7.2.4
Ergonomie	Préhension	Dimensionnel à respecter : diamètre 27,7 à 35 mm ou périmètre de 87 mm à 110 mm pour une section triangulaire ou ovale Classe 1 : 27,7 mm < ϕ < 29,9 mm (ou 87 mm < périmètre < 94 mm) Classe 2 : 29,9 mm ≤ ϕ < 35 mm (ou 94 mm ≤ périmètre < 110 mm)	oui	ER § 7.2.5
Sécurité	Etat de surface	Absence d'aspérité blessante	non	ER
	Prévention des pièges pour les doigts	Dimensionnel conforme au tableau du §4.5	oui	ER § 7.2.5
	Mécanique (uniquement pour les barres de transfert)	Maintien stable en position verticale Descente freinée	non	ER § 7.2.4
Accessibilité / Autonomie	Fonction de la barre d'appui	Classe 1 : appui (fixe) Classe 2 : relèvement (fixe) Classe 3 : transfert (mobile)	oui	ID
	Visibilité	Contraste visuel de la barre avec son environnement	Non, optionnel	ER § 7.2.6

SESAAME CSTB	Caractéristiques	Exigences	Caractéristiques certifiées	Essai requis (ER) Instruction dossier (ID)
Maintenance	Niveau de maintenance	Classe 1 : nécessite une maintenance Classe 2 : ne nécessite pas de maintenance	oui	ID
	Mise en œuvre / utilisation	Mise à disposition d'une notice d'installation et d'utilisation en français	non	ID
	SAV / intervention	Mise à disposition d'un service après- vente	non	ID
Evolutivité	Niveau d'évolutivité	Classe 0 : ne permet pas une évolutivité Classe 1 : permet une évolutivité	oui	ID

7.2 Méthodes d'essais et prélèvements

Lorsque l'échantillon représente une gamme de produit de conception identique, l'essai devra s'effectuer sur le plus grand modèle et sur la plus petite section.

7.2.1 ESSAI DE CHARGE

Cet essai permet de vérifier l'exigence minimale requise de charge admissible que doit supporter la barre d'appui.

L'essai se déroule sur deux séquences :

- Séquence 1 : Application d'une charge verticale au niveau du point le plus sensible ou représentant le plus grand porte à faux pendant 60 s à 70 s,
- Séquence 2 : Application d'une force horizontale par traction au niveau du point le plus sensible ou représentant le plus grand porte à faux pendant 60 s à 70 s.



La charge d'essai verticale correspond à la charge maxi utilisateur (cf § 3.3 – Solidité) majorée d'un coefficient de sécurité de 1,5.

La charge d'essai horizontale correspond à la charge maxi utilisateur (cf § 3.3 – Solidité) majorée d'un coefficient de sécurité de 0,8.

Pendant la charge, mesure de la flèche maxi. Elle doit être $\leq 1/100 \times L$, avec L longueur utile de la barre.

A l'issue des deux séquences, aucune déformation permanente ou dégradation ne doit être constatée $\geq 1/100 \times L$.

7.2.2 ESSAI DE TENUE A LA CORROSION DES MATERIAUX (EXCEPTE MATERIAUX DE SYNTHÈSE)

Vérification que la matière de la barre selon NF P 24-351 « Menuiserie métallique - Fenêtres, façades rideaux, semi-rideaux, panneaux à ossature métallique - Protection contre la corrosion et préservation des états de surface » est adaptée à l'atmosphère intérieure minimale I2 (barre installée à l'intérieur) ou atmosphère extérieure minimale E12 (barre installée à l'extérieur).

Définition des atmosphères selon NF P 24-351 :

- Locaux à hygrométrie moyenne : I₂

Locaux scolaires sous réserve d'une ventilation appropriée.

Bâtiments d'habitation, y compris les cuisines et salles d'eaux, correctement chauffés et ventilés sans sur-occupation.

Locaux sportifs avec public.

Locaux culturels et salles polyvalentes ou de culte.

N° de révision : 01

Atmosphère normale urbaine ou industrielle : E₁₂

Milieu correspondant à l'extérieur des constructions situées dans des agglomérations petites ou moyennes et/ou dans un environnement industriel comportant une ou plusieurs usines produisant des gaz et des fumées créant un accroissement de la pollution atmosphérique sans être source de corrosion due à la forte teneur en composés chimiques.

Voir exemple de tableau ci-dessous :

Tableau 22 Acier inoxydable (paragraphe 5.2)

Ambiances (1) intérieures					Atmosphères (1) extérieures directes ou protégées et ventilées										Nuance d'acier
I ₁	I ₂	I ₃	I ₄	I ₅	E ₁₁	E ₁₂	E ₁₃	E ₁₄	E ₁₅	E ₁₆	E ₁₇	E ₁₈	E ₁₉		
Faible hygrométrie	Moyenne hygrométrie	Forte hygrométrie	Très forte hygrométrie	Agres-sive	Rurale	Urbaine ou Industrielle		Marine			Mixte		Agres-sive		
						Normale	Sévère	10 km à 20 km du littoral	3 km à 10 km du littoral	< 3 km du littoral	Normale	Sévère			
*	*	E.S.	E.S.	E.S.	*	E.S.	N.R.	E.S.	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.	2)	
*	*	E.S.	E.S.	E.S.	*	*	E.S.	*	*	E.S.	E.S.	N.R.	N.R.	3)	
*	*	E.S.	E.S.	E.S.	*	*	E.S.	*	*	E.S.	E.S.	N.R.	N.R.	4)	
*	*	E.S.	E.S.	E.S.	*	*	E.S.	*	*	*	*	E.S.	E.S.	5)	
					Atmosphères (1) extérieures protégées et ventilées										
					E ₂₁	E ₂₂	E ₂₃	E ₂₄	E ₂₅	E ₂₆	E ₂₇	E ₂₈	E ₂₉		
					*	*	*	*	*	E.S.	E.S.	N.R.	N.R.	2)	
					*	*	*	*	*	*	*	E.S.	E.S.	3)	
					*	*	*	*	*	*	*	E.S.	E.S.	4)	
					*	*	*	*	*	*	*	*	E.S.	5)	

1) Les définitions des ambiances et atmosphères sont données en annexe A.
 E.S. = Etude spécifique.
 N.R. = Non recommandé.
 2) Nuance X 6 Cr 17 (ancienne Z 8 C 17).
 3) Nuance X 5 Cr Ni 18-10 (ancienne Z 7 CN 18-09).
 4) Nuance X 2 Cr Mo Ti 18-2 (ancienne Z 3 CDT 18-02).
 5) Nuance X 2 Cr Ni Mo 17-12-2 (ancienne Z 3 CND 17-12-02).
 * = Nuance adaptée.

Si la matière métallique de la barre d'appui ne peut être caractérisée selon la norme NF P 24-351, il est réalisé un essai de brouillard salin acétique.

Cet essai doit être réalisé selon la norme EN ISO 9227 :2012 – Essais de corrosion en atmosphères artificielles – Essais aux brouillards salins.

L'essai doit se dérouler de la manière suivante :

- Soumettre les procédés, partiellement démontés, et les accessoires, à pulvérisation pendant 24 h en aménageant un arrêt de 4 h à la moitié du traitement. Pendant l'arrêt de la pulvérisation, maintenir le chauffage de la cuve à 35 ± 2°C.
- Pendant toute la durée des essais, la cuve ne doit pas être ouverte.
- Les pièces testées ne doivent subir ni manipulation, ni lavage, ni vérification.
- Le pH doit être compris entre 3,1 et 3,3.
- Après traitement et avant examen visuel, rincer les pièces à l'eau pour les débarrasser de tout résidu salin.
- Après l'essai, examiner les surfaces à l'œil nu, à une distance d'environ 300 mm, sans appareil de grossissement.

Exigence requise : A l'issue de l'essai au brouillard salin acétique, les surfaces apparentes ne doivent comporter aucun défaut.



N° de révision : 01

7.2.3 ESSAI DE COMPATIBILITE AVEC LES PRODUITS DETERGENTS ET DESINFECTANTS

Les barres d'appui peuvent être installées en intérieur en milieu hospitalier ou dans des ERP exigeants des périodes de nettoyage et désinfection.

En option, le procédé pourra être testé sur sa capacité de neutralité à ces produits de nettoyage et désinfection.

La méthode d'essai consiste à immerger un échantillon dans les produits de référence :

- solution d'Aniosurf (20 ml pour 8 l d'eau),
- solution d'hypochlorite de sodium (eau de Javel en solution – 20 mg/l),
- solution d'acide citrique (100 g/l),

pendant 24 heures et avec un rinçage à l'eau en fin d'immersion.

Le procédé ne doit présenter aucune dégradation par constat visuel à l'issu de l'essai.

7.2.4 ESSAI DE DURABILITE DES ELEMENTS MOBILES (BARRE DE TRANSFERT MOBILE UNIQUEMENT)

La durabilité des éléments mobiles d'une barre de transfert mobile est vérifiée en effectuant un essai de cycles de manœuvres.

Le nombre total de cycles de manœuvre est de 12 000, ce qui correspond à une utilisation moyenne de 3 fois par jour pendant 10 ans. Un cycle initial d'utilisation vérifiera :

- la position stable de la barre de transfert relevée
- la descente freinée de la barre de transfert en position basse.

Une charge verticale est appliquée tous les 3 000 cycles. Cette charge doit être appliquée selon l'essai de charge décrite au §4.1.

Une mesure de l'effort de manœuvre est effectuée sur la barre d'appui neuve puis en fin de cycle. L'effort de manœuvre de fin de cycle ne devra pas varier de plus de 25% par rapport à la valeur initiale.

A la fin de l'essai de durabilité, les éléments mobiles ne devront pas présenter de jeux mécaniques pouvant entraîner un dysfonctionnement du cycle de manœuvre ou du maintien de la barre d'appui. A cet effet, seront vérifiées :

- la position stable de la barre de transfert relevée
- la descente freinée de la barre de transfert en position basse.

7.2.5 ESSAI DIMENSIONNEL ET SECURITE

L'essai dimensionnel et sécurité permet de vérifier les valeurs indiquées dans tableau du §7.1 partie Ergonomie ainsi que celles données ci-dessous.

Les valeurs ci-dessous issues de la norme NF EN 12182 représentent les dimensions à respecter entre les parties fixes et/ou mobiles en prévention des pièges pour certaines parties du corps humain.

Distance de sécurité entre les parties mobiles

A éviter	Distances de sécurité pour les adultes	Distances de sécurité pour les enfants
Pièges pour les doigts	Moins de 8 mm ou plus de 25 mm	Moins de 4 mm ou plus de 25 mm

Distance de sécurité entre les parties fixes

A éviter	Distances de sécurité pour les adultes	Distances de sécurité pour les enfants
Pièges pour les doigts	Moins de 8 mm ou plus de 25 mm	Moins de 5 mm ou plus de 12 mm

La distance entre la barre et le mur de support ne doit pas être inférieure à 35 mm.

7.2.6 EVALUATION DU CONTRASTE VISUEL

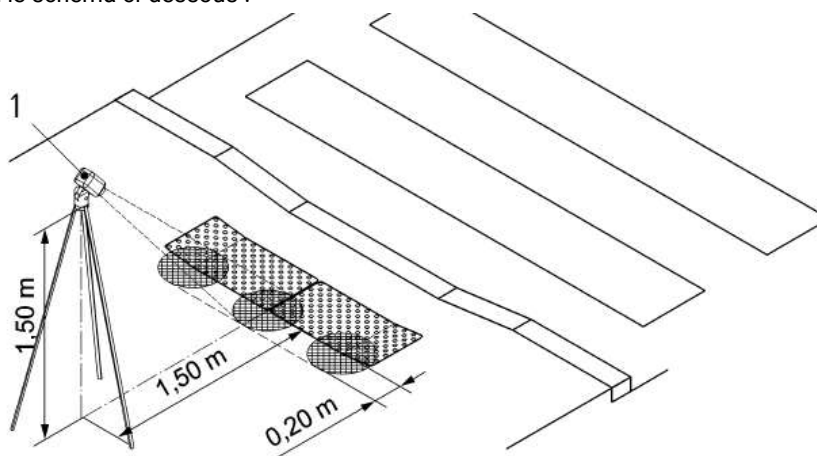
Cet essai, en option, est réalisé après l'essai de sécurité. Il est basé sur l'annexe A de la norme sur les guidages podotactiles, NF P 98-351.

On note C, le contraste visuel en luminance entre la barre d'appui et son environnement (sans unité):

$$C = \frac{|L_{\text{marquage barre d'appui}} - L_{\text{environnement}}|}{L_{\text{environnement}}}$$

Avec L : luminance moyenne en Candelas par m² (Cd/m²)

Mesures de L réalisées sur surfaces sèches avec un luminance-mètre sur 3 zones : gauche, droite, milieu de la barre d'appui, selon le schéma ci-dessous :



Légende

1 Position du luminancemètre

Figure A.1 — Positionnement de l'opérateur et exemple de zones de mesures de luminances

Calcul de C dans les 3 zones.

Vérification que C mini :

- > 0,70 avec une tolérance de 0,15 si barre d'appui plus foncée que son environnement (contraste négatif)
- ou
- > 2,30 avec une tolérance de 0,30 si barre d'appui plus claire que son environnement (contraste positif)