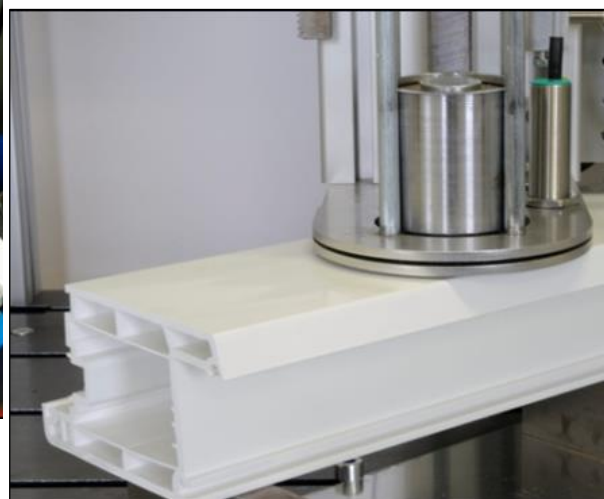
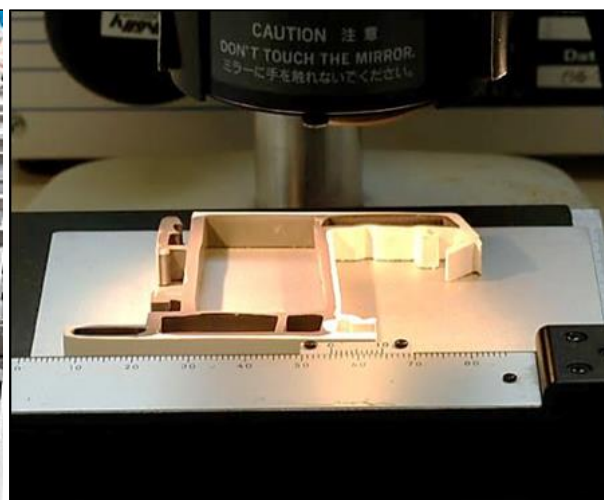




CERTIFICATION

## Référentiel de certification QB : Profilés de fenêtres en PVC

*QB Certification Reference  
System : PVC Window Profiles*



N° d'identification / *Identification No:* QB59

N° de révision / *Revision No.:* 00

Date de mise en application / *Application date :* 02/04/2024



---

La version anglaise est fournie à titre informatif. En cas de doute ou de litige, seule la version française fait foi. / *The English version is provided for information. In case of doubt or dispute, the French version only is valid.*<sup>1</sup>

## TABLE DES MATIÈRES / TABLE OF CONTENTS

<b>Partie 1 L'application</b>	<b>Part 1 Application</b>	<b>6</b>
1.1 Champs d'application	1.1 Scope	6
1.2 Valeur ajoutée de la certification	1.2 Certification added value	7
1.3 Demander une certification	1.3 Applying for certification	9
<b>Partie 2 Le programme de certification</b>	<b>Part 2 The certification scheme</b>	<b>11</b>
2.1 Les réglementations	2.1 Regulations	11
2.2 Les normes et spécifications complémentaires	2.2 The standards and complementary specifications	13
2.3 Déclarations des modifications	2.3 Modification declaration	13
2.4 Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits	2.4 The quality management provisions : audit reference system	17
2.5 Le marquage – Dispositions générales	2.5 Marking – General provisions	28
2.6 Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon	2.6 Conditions for terminating marking or for removing the mark in the case of suspension, withdrawal or abandonment	33
<b>Partie 3 Le processus de certification</b>	<b>Part 3 The Certification Process</b>	<b>34</b>
3.1 Généralités	3.1 General	34
3.2 Processus de traitement d'une demande de certification	3.2 Certification application handling process	35
3.3 Les audits	3.3 Audits	36
3.4 Les prélèvements	3.4 Sampling	39
3.5 Les essais	3.5 Tests	40
<b>Partie 4 Les intervenants</b>	<b>Part 4 The stakeholders</b>	<b>46</b>
4.1 L'organisme certificateur	4.1 The certifying body	46
4.2 Organismes d'audits	4.2 Audit bodies	46
4.3 Organisme d'essais	4.3 Test bodies	47
4.4 Sous Traitance	4.4 Subcontracting	47
4.5 Comité Particulier	4.5 Specific Committee	48
<b>Partie 5 Lexique</b>	<b>Part 5 Glossary</b>	<b>50</b>

**Annexe de gestion administrative de la certification QB / QB Administrative management appendix**



Le présent référentiel de certification a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 26/03/2024 pour acceptation dans le système de certification QB.

*This certification reference system was approved by the CSTB Technical Department on 26/03/2024 for acceptance into the QB certification system.*

Le CSTB, en tant qu'organisme certificateur accrédité par le COFRAC sous le numéro 5-0010, portée d'accréditation disponible sur [www.cofrac.fr](http://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.

*As a certifying body accredited by the COFRAC under the number 5-0010, accreditation range available at [www.cofrac.fr](http://www.cofrac.fr), CSTB undertakes to draft certification reference systems that guarantee an appropriate level of requirements for the quality of the products, their suitability for use and their durability.*

Le présent référentiel de certification peut donc être révisé, en tout ou partie par le CSTB, après consultation des parties intéressées.

*This certification reference system may therefore be revised, in whole or in part, by CSTB, after the interested parties have been consulted.*



**HISTORIQUE DES MODIFICATIONS / MODIFICATION HISTORY**

<b>Tout le document / The entire document</b>	<b>00</b>	<b>02/04/2024</b>	<b>Création du référentiel QB59 pour remplacer le référentiel NF126 existant/ Creation of the QB59 reference to replace the existing NF126 reference</b>
---	-----------	-------------------	--

## Partie 1 L'application

## Part 1 Application

### 1.1 Champ d'application

Le présent référentiel de certification concerne les gammes de profilés de fenêtres en PVC-U (polychlorure de vinyle non plastifié) de teinte claire, non revêtus, destinés à la fabrication de menuiseries (fenêtres et portes) définis dans la norme NF EN 12608-1+A1 et dans les spécifications techniques complémentaires précisées dans le document technique QB59-00.

La marque QB « Profilés de fenêtres en PVC » (QB59) vise :

- les profilés principaux (ouvrant, dormant, meneau, élargisseur de dormant, traverse d'ouvrant ou de dormant, battement, pièce d'appui fermée, réhausse d'appui, fourrure d'épaisseur, coulisse de volet roulant utilisée en fourrure d'épaisseur) ;
- les profilés accessoires (parclose, habillage dans le cas de la réhabilitation, bavette, battement faisant fonction de couvre joint, panneau de soubassement ; chicane mono ou double paroi, profilé d'accouplement, liste non exhaustive) ;
- les profilés coextrudés dont les parties non visibles sont constituées de composition(s) vinylique(s) retraitée(s) et/ou recyclée(s) dont le site de fabrication a été au préalable certifié par la marque QB 34 ou équivalent,
- les profilés comportant un ou plusieurs profilé(s) d'étanchéité coextrudé(s) /post-extrudé(s) (l'adhérence du profilé d'étanchéité qui ne peut être remplacé sera vérifiée : voir « Adhésivité des profilés d'étanchéité coextrudés/post-extrudés » selon le document technique QB59-00, partie 3).

La composition vinylique et sa fabrication utilisée pour l'extrusion de ces profilés doit être certifiée selon les modalités du référentiel de certification QB « Composition vinylique et sa fabrication pour profilés de fenêtres en PVC » (QB34) ou équivalent (caractéristiques certifiées et modalités d'évaluation identiques).

### 1.1 Scope

*This certification reference system applies to ranges of uncoated window profiles made of PVC-U (unplasticised polyvinyl chloride) in light shades, intended for use in the manufacture of joinery (windows and doors), as defined in the NF EN 12608-1+A1 standard and in the additional technical specifications mentioned in technical document QB59-00.*

*The QB mark for "PVC Window Profiles" (QB59) covers:*

- *the main profiles (opening leaf, fixed frame, mullion, frame extender, opening leaf or fixed frame rail, central stile, closed sill, elevating support, furring, rolling shutter slide used as furring);*
- *accessory profiles (including but not limited to beading, trim in the case of rehabilitation, apron, central stile used as a cover strip and base structure panel, single or double-walled baffle, coupling profile, non-exhaustive list);*
- *co-extruded profiles in which the non-visible parts are comprised of processed and/or recycled vinyl compounds from manufacturing sites which have previously been certified with the QB 34 mark or equivalent,*
- *profiles containing one or more co-extruded/post-extruded sealing profiles (the adhesion of the sealing profile which cannot be replaced will be verified: see "Adhesiveness of the co-extruded/post-extruded sealing profiles" as in technical document QB59-00, part 3).*

*The vinyl compound and its manufacturing process used for the extrusion of these profiles shall be certified according to the procedures in the QB certification reference system "Vinyl compounds and their manufacture for PVC window profiles" (QB 34) or equivalent (identical certified characteristics and assessment procedures).*



La marque QB s'attache à contrôler :

- des caractéristiques de sécurité des personnes, des animaux domestiques et des biens, lorsque requis en considération de l'utilisation normale et courante des produits,
- et/ou d'aptitude à l'usage,
- et/ou de durabilité des produits,
- et/ou des caractéristiques complémentaires éventuelles permettant de se différencier sur le marché.

Les caractéristiques certifiées sont identifiées au § 1.2 ci-après.

*The QB mark strives to inspect:*

- *the safety characteristics for people, pets and goods, when required in view of the normal and common use of products,*
- *and/or the suitability for use,*
- *and/or the durability of the products,*
- *and/or any complementary characteristics to enable them to stand out in the market.*

*The certified characteristics are identified in § 1.2 below.*

## **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 profilé de fenêtre en PVC.

Les caractéristiques certifiées de l'application QB « Profilés de Fenêtres en PVC » sont :

- l'aptitude à l'emploi et la constance de qualité des profilés de fenêtres en PVC selon le document technique QB59
- l'appréciation de la durabilité prévue par le référentiel de certification QB « Composition vinylique et sa fabrication pour profilés de fenêtres en PVC » (QB34) ou équivalent et la norme NF EN 12608-1+A1.

## **1.2 Certification added value**

*Certification is recognition by a third party of the conformity of the characteristics demonstrating the added value of the PVC window profile.*

*The certified characteristics of the QB application "PVC Window Profiles" are the following:*

- *suitability for use and constant quality of PVC window profiles in compliance with the technical document QB59,*
- *assessment of durability as covered by the QB certification "Vinyl compounds and their manufacture for PVC window profiles" (QB 34) or equivalent and by the NF EN 12608-1+A1 standard.*

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

*CSTB is responsible for assessing the certified characteristics, using the following control measures:*

	<b>Admission</b> <i>/Admission</i>	<b>Surveillance continue/ Continued monitoring</b>
<p><b>Réalisation d'un audit de la production par un auditeur technique qualifié :</b>  <i>/Production audit carried out by a qualified technical auditor:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérification de la réalisation des contrôles et des enregistrements de la production : matières premières, fabrication, produits finis ;  <i>/Verification that the production inspections and records have been completed: raw materials, production, finished products;</i></li> <li>- Vérification des dispositions de maîtrise de la qualité : métrologie, conditionnement, stockage, traçabilité, marquage du produit, traitement des non-conformités et des réclamations client ;  <i>/Verification of the quality management provisions: metrology, packaging, storage, traceability, product marking, processing of non-conformities and customer complaints;</i></li> <li>- Supervision d'essais de caractéristiques certifiées réalisés par le demandeur, le cas échéant.  <i>/Supervision of certified characteristics tests carried out by the applicant, where applicable.</i></li> </ul>	<b>Oui/ Yes</b>	<b>Oui</b>  Fréquence : 2 audits annuels (*) <i>/ Yes</i>  <i>Frequency:</i> 2 annual audits (*)
<p><b>Réalisation d'essais par un laboratoire reconnu par l'organisme certificateur (indépendant et compétent) :</b>  <i>/Tests carried out by a laboratory recognised by the certifying body (independent and competent):</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prélèvement des échantillons réalisé par l'organisme certificateur et effectué sur le site du demandeur.  <i>/Samples taken by the certifying body and completed on the applicant's site.</i></li> </ul>	<b>Oui/ Yes</b>	<b>Oui</b>  Fréquence : 2 campagnes d'essais annuels <i>/Yes</i>  <i>Frequency:</i> 2 annual test campaigns



**(\*)Remarque :** la fréquence peut être réduite à un audit annuel. A la demande du titulaire, cette disposition ne pourra s'appliquer qu'à partir de la 3<sup>ème</sup> année suivant la première admission.

Dans le cas d'allègement, les nombres de prélèvements selon l'audit.

Cet allègement est possible à condition :

- que le titulaire soit certifié ISO 9001 par un organisme certificateur accrédité par un membre de l'EA (European cooperation for Accreditation) ou par un membre de l'IAF (International Accreditation Forum) ;
- que les 6 audits précédents n'aient pas fait l'objet de fiche d'écart critique ou non critique (en audit et sur les résultats des essais dans le cadre du suivi), d'aucun avertissement ni d'aucune sanction.

En cas d'écart constaté, d'avertissement, de sanction ou en cas de perte du certificat ISO 9001, la fréquence d'audit redevient automatiquement celle de la surveillance normale soit 2 audits annuels

### 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 Profilés de fenêtres en PVC.

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

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

**(\*) Note:** the frequency may be reduced to one annual audit. At the holder's request, this provision may apply only starting from the 3<sup>rd</sup> year following initial admission.

In the case of alleviation, the number of samples according to the audit.

This reduction is possible as long as:

- the holder is ISO 9001 certified by a certifying body accredited by a member of the EA (European cooperation for Accreditation) or by a member of the IAF (International Accreditation Forum),
- 6 previous audits have not been the subject of a critical or non-critical deviation sheet (during the audit or on the results of follow-up tests), warning or sanction.

In the event of any deviation observed, warning or sanction or if ISO 9001 certification is lost, the audit frequency shall then be brought back to normal monitoring, i.e. 2 annual audits.

### 1.3 Applying for certification

Any legal entity:

- manufacturing products within the scope defined above and that can comply with the technical requirements described in Part 2 of this document,
- or distributing products within the scope defined above for which the manufacturer complies with the technical requirements described in Part 2 of this document,

may request the right to use the QB mark PVC Window Profiles.

Such requests are referred to as "applications" while the entities making them are referred to as "applicants".

They shall commit themselves to meeting the same conditions during the whole duration of the use of the QB mark.



Note : 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.

*Note: Case of production subcontracting by an applicant*

*The applicant may subcontract part of the manufacture of his products covered by this certification reference system.*

*If so, he undertakes to:*

- *Be responsible for the effectiveness of the production control system as a whole in accordance with this certification reference system;*
- *Be able to provide on the one hand the specifications that define the inspection operations that he imposes on his subcontractor in order to comply with the requirements in this certification system, on the other hand the evidence regarding the subcontractor's skills in complying with those requirements.*

*Failing compliance with all of the commitments, the applicant may incur halt to or suspension of the examination of his dossier.*

## Partie 2 Le programme de certification

Le programme de certification de l'application Profilés de fenêtres en PVC 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 (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.

La preuve documentaire doit être communiquée au CSTB dans le cadre de l'instruction du dossier d'admission/extension.

Dans le cas où le produit est modifié, la preuve documentaire devra être présentée à l'auditeur dans le cadre de l'audit de surveillance, par tout moyen adapté.

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.

## Part 2 The Certification Scheme

The certification scheme for the QB application for "PVC Window Profiles" consists of this certification reference system, which references:

- the General Requirements for the QB mark, which set the organisation and conditions for the use of the mark,
- the standards referred to in §2.2.1,
- the additional technical specifications defined in §2.2.2,

This certification reference system is consonant with the framework of the certification of products and services other than foodstuffs, as provided for in the Consumer Code (articles R433-1 to R433-2 and L433-3 to L433-11). It specifies the conditions for applying the General Rules for the QB mark to the products defined in Part 1.

### 2.1 Regulations

The granting of the right to use the QB mark in no way substitutes CSTB's responsibility for the legal responsibility on the company which holds the QB mark usage right.

As regards the regulatory requirements covered by this certification reference system, the applicant/holder shall submit to the certifying body during the certification audits the documentary evidence defined in the regulations and attesting to the compliance of his product with the regulatory requirements.

The documentary evidence must be communicated to CSTB for the examination of the admission/extension file.

If the product is modified, the documentary evidence must be presented to the auditor as part of the surveillance audit, by any appropriate means.

The applicant/holder is held responsible to the certifying body for any inaccurate, deceptive and/or non-compliant documentary evidence with regard to the definition of documentary evidence as laid down in the regulations.

L'organisme certificateur n'a pas pour mission de démontrer 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 principales 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.

*The certifying body's tasks do not lie in proving conformity of a product to the regulatory requirements listed in this document. Those tasks are strictly incumbent upon the bodies approved by the authorities in charge of applying each of the regulations concerned.*

*The main regulations applicable for launching products on the French market and for which the applicant/holder shall submit to the certifying body a document attesting to the conformity of his product to the regulations are listed below.*

<b>Réglementation Regulations</b>	<b>Preuve documentaire requise Documentary evidence required</b>
<p>Article L121-2 du code de la consommation :</p> <p>« Une pratique commerciale est trompeuse si elle est commise dans l'une des circonstances suivantes :</p> <p>2° « Lorsqu'elle repose sur des allégations, indications ou présentations fausses ou de nature à induire en erreur et portant sur l'un ou plusieurs des éléments suivants :</p> <p>b) Les caractéristiques essentielles du bien ou du service, à savoir : ses qualités substantielles, sa composition, ses accessoires, son origine, sa quantité, son mode et sa date de fabrication, les conditions de son utilisation et son aptitude à l'usage, ses propriétés et les résultats attendus de son utilisation, ainsi que les résultats et les principales caractéristiques des tests et contrôles effectués sur le bien ou le service »</p> <p><i>/ Article L121-2 of the Consumer Code:</i></p> <p><i>"Trade practice is regarded as deceptive if it is done in either of the following circumstances:</i></p> <p><i>.... 2° "When it is based on allegations, information or presentations that are false or likely to mislead and that cover at least one of the following elements:</i></p> <p><i>... b) The essential features of the goods or services, namely: their substantial qualities, their composition, accessories, origin and quantity, the manufacturing method and date of manufacture, the conditions of use and their suitability for use, their properties and the results expected from their use, as well as the results and main characteristics related to the tests and inspection carried out on those goods and services".</i></p>	<p>Dénomination commerciale du produit</p> <p>Présentation commerciale du produit (brochures, site internet, etc.)</p> <p><i>/ Trade name of the product</i></p> <p><i>Trade presentation of the product (brochures, Web site, etc.)</i></p>

## 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).

### 2.2.1. NORMES APPLICABLES

- NF EN 12608-1+A1: Profilés de poly(chlorure de vinyle) non plastifié (PVC-U) pour la fabrication des fenêtres et des portes – Classification, exigences et méthodes d'essai – Partie 1 : profilés en PVC-U non revêtus avec des faces de teinte claire
- NF EN ISO 9001: Systèmes de management de la qualité – Exigences

### 2.2.2. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES COMPLÉMENTAIRES

En complément aux exigences fixées dans les paragraphes précédents, les produits doivent répondre aux spécifications techniques complémentaires définies dans le document technique 59-00 :

- partie 1: Epaisseurs des parois des profilés principaux ;
- partie 2 : Profilés coextrudés ;
- partie 3 : Essais sur profilés de fenêtre ;
- partie 4 : Modifications mineures des profilés principaux et accessoires

## 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 ;

## 2.2 The standards and complementary specifications

*For the references that indicate a date of implementation or an index, only the version cited is applicable. For references that do not indicate a date of implementation or index, the most recent version of the reference document applies (including any amendments).*

### 2.2.1 APPLICABLE STANDARDS

- *NF EN 12608-1+A1: Unplasticised poly(vinyl chloride) (PVC-U) profiles for the fabrication of windows and doors - Classification, requirements and test methods – Part 1: Non-coated PVC-U profiles with light coloured surfaces*
- *NF EN ISO 9001: Quality management systems – Requirements*

### 2.2.2 TECHNICAL COMPLEMENTARY SPECIFICATIONS

*In addition to the requirements set out in the previous paragraphs, the products shall meet the additional technical specifications defined in technical document 59-00:*

- *part 1: Thickness of the walls of the main profiles;*
- *part 2: Co-extruded profiles;*
- *part 3: Window profile testing*
- *part 4: Minor modifications to main profiles and accessories*

## 2.3 Modification declaration

*This paragraph specifies the information that the holder of the right to use the QB mark must provide to CSTB and the procedures he must follow in the event of any modifications to:*

- *The holder;*
- *The manufacturing unit;*
- *The quality organisation of the manufacturing unit;*

– 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.

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.

– The product.

*The product. Failure to respect this obligation as observed by CSTB may lead to a suspension or withdrawal of the right to use the QB mark.*

*In the cases not provided for earlier, CSTB determines whether the modifications bring the certification into question and if it is necessary to carry out a complementary quality assurance operation.*

*Depending upon the results of the examination, CSTB communicates the appropriate decision.*

### **2.3.1. MODIFICATIONS 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.

En cas de fusion ou d'absorption n'entraînant qu'un changement de raison sociale du titulaire, sans modification :

- du ou des produit(s) certifié(s),
- du processus de fabrication,
- des moyens matériels et humains,
- de l'organisation qualité et
- des modalités de contrôle,

Le certificat pourra être mis à jour à réception du courrier d'information à en-tête de la nouvelle raison sociale.

### **2.3.2. MODIFICATION CONCERNANT L'UNITÉ DE FABRICATION**

#### **→ Cas d'un transfert de production :**

Tout transfert (total ou partiel) de l'unité de fabrication d'un produit certifié dans un autre lieu de fabrication entraîne une cessation immédiate du marquage QB par le titulaire sur les produits concernés.

Le titulaire doit déclarer ce transfert par écrit au CSTB qui organisera un audit de la nouvelle

### **2.3.1 MODIFICATIONS CONCERNING THE HOLDER**

*The holder shall communicate in writing to CSTB any legal modification of his company or any modification in his company name.*

*In case of merger, liquidation or absorption of the holder, all rights to use the QB mark, to which he might benefit, automatically stop.*

*A new admission application may be submitted and its examination may be moderated depending upon the modifications made.*

*In the case of a merger or takeover bringing about a change of the holder's company name but no modifications to:*

- the certified product(s),
- the manufacturing process,
- the technical and human resources,
- the quality organisation and
- the inspection methods,

*The certificate can be updated upon receipt of a letter informing us of the change on headed paper bearing the new company name.*

### **2.3.2 MODIFICATIONS CONCERNING THE MANUFACTURING UNIT**

#### **→ Case of a production transfers**

*Any transfer (total or partial) of the manufacturing unit of a certified product to another production site entails an immediate halt in the QB marking by the holder on the products concerned.*

*The holder shall declare this transfer in writing to CSTB which will organise an audit*



unité de fabrication et, le cas échéant, fera procéder à la réalisation d'essais.

La visite peut être allégée, voire supprimée, lorsque la nouvelle unité de fabrication est déjà connue du CSTB.

Les modalités d'évaluation et de décision de reconduction de la certification sont identiques à celles de l'admission, décrites en partie 3 du présent référentiel de certification. Dans le cas d'une sous-traitance de l'extrusion à une entreprise bénéficiant déjà du droit d'usage de la marque QB, une déclaration d'intention de transfert d'outillage et une confirmation que le(s) produit(s) fabriqué(s) est(sont) conforme(s) à la norme NF EN 12608-1+A1 et aux spécifications techniques complémentaires doivent parvenir au CSTB au moins 1 mois avant l'extrusion.

Entre la déclaration d'intention de transfert et la validation des résultats de qualité d'extrusion des profilés par le CSTB, un marquage transitoire (défini au §2.5.2.3) sera apposé sur les profilés. Ceux-ci devront être stockés et ne pourront être libérés qu'après réception du nouveau certificat. Si les profilés ne répondent pas aux exigences décrites dans le référentiel, l'ensemble du stock devra être mis au rebut.

La période de marquage transitoire ne pourra pas dépasser 6 mois. La date du début de ces 6 mois sera le jour de réception par le CSTB de la déclaration d'intention de l'extrudeur de procéder au transfert d'outillage.

En conservant la procédure existante, le demandeur doit soumettre au gestionnaire de la marque tous les résultats d'essais pertinents et conformes aux exigences et une demande officielle par mail. Si aucune réponse n'est reçue dans les 24 heures, le demandeur peut considérer sa demande comme approuvée. Il peut de ce fait commencer la production de profilés en apposant le marquage définitif.

#### → **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.

*of the new production unit and, as the case may be, have tests carried out.*

*The visit may be reduced or even cancelled when the new manufacturing unit is already familiar to CSTB.*

*The procedures of assessment and of renewal decision of the certification are the same as those for admission as described in Part 3 of this certification reference system.*

*If extrusion is subcontracted to a company which already has the right to use the QB mark, a declaration of intent to transfer equipment and a confirmation that the manufactured product(s) is/are compliant with the NF EN 12608-1+A1 standard and with the additional technical specifications must be provided to CSTB at least 1 month prior to extrusion.*

*Between the declaration of intent to transfer and the validation of the profile extrusion quality results by CSTB, a transitional marking (defined in §2.5.2) will be affixed to the profiles. These profiles must be stored and cannot be released until after the new certificate is received. If the profiles do not meet the requirements described in the certification reference system, the entire stock shall be discarded.*

*The transitional marking period may not exceed 6 months. The start date for these 6 months shall be the date on which CSTB receives the extruder's declaration of intent to proceed to the transfer of equipment.*

*While maintaining the existing procedure, the applicant must submit to the brand manager all relevant test results that meet the requirements and an official request by email. If no response is received within 24 hours, the applicant may consider their request approved. Consequently, they may begin the production of profiles by affixing the final marking.*

#### → **Case of a modified production process :**

*The holder shall prove that the modification of the production process does not have an impact on the performances of the product's certified features (Cf. § 2.4.2.: § 8.5.6. 9001 V15). Furthermore, the holder shall inform CSTB of this absence of impact.*

### **2.3.3. MODIFICATION CONCERNANT L'ORGANISATION QUALITÉ DE L'UNITÉ 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.

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.

### **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.

Les modifications mineures telles que décrites en partie 4 du Document Technique QB59-00 ne font pas l'objet d'une demande d'extension. Elles font l'objet d'une demande décrite au paragraphe 3.4 de l'annexe de gestion administrative.

### **2.3.5. CESSATION TEMPORAIRE OU DÉFINITIVE DE PRODUCTION**

### **2.3.3 MODIFICATIONS CONCERNING THE MANUFACTURING UNIT'S QUALITY ORGANISATION**

*The holder must declare in writing to CSTB any modification relating to their quality organisation that may affect the production process's compliance with the requirements of this certification reference system. In particular, they must declare any changes to the certification of the quality management system.*

*In particular, they shall declare any modification in the certification of their quality management system. If the distribution is carried out by a third party, where appropriate, the holder shall undertake to immediately inform CSTB of any modification made to the distribution of his products, and in particular any halt in supply by the designated third party.*

*Any temporary halt in internal quality assurance operations for a certified product entails an immediate halt in the QB marking of this product by the holder, who must inform CSTB of this. CSTB then communicates to the holder a decision to suspend the right to use the QB mark for a specific duration following which, if the right of use cannot be re-established, this holder's right to use the QB mark will be withdrawn.*

### **2.3.4 MODIFICATIONS CONCERNING CERTIFIED PRODUCT**

*Any modification to the certified product relative to the application dossier that is likely to have an effect on the product's compliance with the requirements in the certification reference system must be declared to CSTB in writing.*

*According to the modification declared, CSTB determines whether this is a certification extension application.*

*Minor modifications as described in part 4 of Technical Document QB59-00 are not subject to an extension application. They are subject to an application described in paragraph 3.4 of the Administrative Management Appendix.*

### **2.3.5 TEMPORARY OR DEFINITIVE HALT IN 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.

*Any definitive or temporary halt in the manufacture of the certified product (or range or products) or any abandonment of a right to use the QB mark shall be declared in writing to CSTB, specifying the time necessary to sell off the inventory of the QB-labelled products. The suspension or withdrawal of the right to use the QB mark is notified to the holder of the QB mark by CSTB. When the period indicated by the holder expires, the product is removed from the list of certified products.*

### **2.3.6. MODIFICATION CONCERNANT LES NORMES APPLICABLES ET SPECIFICATIONS**

### **2.3.6 MODIFICATION CONCERNING THE APPLICABLE STANDARDS AND SPECIFICATIONS**

Dans le cas du retrait d'une norme pour des raisons de sécurité, le CSTB notifie le retrait du droit d'usage de la marque QB, imposant au fabricant l'arrêt immédiat du marquage QB de sa fabrication et le retrait de ses produits marqués QB des circuits de commercialisation.

*Should a standard be removed because of safety reasons, CSTB shall notify this removal from the right to use the QB mark, thus entailing an immediate halt by the manufacturer in the QB marking related to its production as well as the removal of its QB-labelled products from the marketing channels.*

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

## **2.4 The quality management provisions: audit reference system**

### **2.4.1. OBJET**

### **2.4.1 PURPOSE**

Les demandeurs/titulaires sont responsables de satisfaire à l'ensemble des exigences de la certification permettant l'attribution du droit d'usage de la marque QB relatif au produit considéré.

*Applicants/holders are responsible for satisfying all the certification requirements for the right to use the QB mark relative to the product in question.*

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.

*Applicants/holders shall implement all the necessary ways and means to permanently guarantee the product's conformity with this certification reference system. In addition, they must ensure the command of their external service providers using all methods to assess all the component elements of a product or external service(s) for which they are the applicant or holder of the right to use the certification mark.*

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

*This paragraph sets the minimum provisions that the applicant/holder shall implement in terms of quality management to ensure that the products are manufactured respecting the certification reference system at all times.*

Le système qualité repose en partie sur la mise en place par le demandeur/titulaire d'un ensemble de dispositions d'organisation

*The quality system depends in part on the establishment by the applicant/holder of a series of organisational systems enabling the*

permettant de maîtriser la conformité aux normes et spécifications complémentaires, le cas échéant, des produits livrés. Ces dispositions sont décrites dans le paragraphe 2.4.2 suivant.

#### **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.

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 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

*conformity of the delivered products with standards and complementary specifications. These measures are described in paragraph 2.4.2 below.*

#### **2.4.2 MINIMUM REQUIREMENTS FOR QUALITY MANAGEMENT**

*The applicant/holder shall have implemented the ways and means which he possesses, the existence and effectiveness of which have been assessed based on the requirements of Standard NF EN ISO 9001.*

*If the manufacturing unit is not NF EN ISO 9001-certified, the applicant/holder must justify the introduction of a range of organisational provisions and a production control system to control conformity with the standards and complementary specifications for the delivered products that meet at least the requirements in this certification reference system.*

*The audits are carried out according to Table 1 as follows. This table indicates the specific requirements in Standard NF EN ISO 9001 which must be verified in the context of the certification.*

*Within the framework of an audit, all the necessary requirements identified on the shaded lines in Table 1 below, shall be audited. All the other requirements pertaining to quality management shall be audited over a period of 3 years.*

#### **Possible reduction:**

*If the manufacturing unit has a certified quality management system that conforms to Standard NF EN ISO 9001, the audits may be "reduced". Only the requirements identified on a "shaded" line in Table 1 are to be audited.*

*This reduction is possible as long as:*

- *The ISO 9001 certificate includes within its scope and domain the sites and activities covered by the certification mark; and*
- *The ISO 9001 certificate is issued by a certifying body accredited by the COFRAC or by a member of the EA (European cooperation for Accreditation) or by a member of the IAF (International Accreditation*

- Forum) - voir signataires sur le site du COFRAC [www.cofrac.fr](http://www.cofrac.fr), et
- Forum) - see signatories on the COFRAC website [www.cofrac.fr](http://www.cofrac.fr), and
- le dernier rapport d'audit ISO 9001 du demandeur/titulaire soit transmis au CSTB préalablement à l'audit ou examiné lors de l'audit.
- The last ISO 9001 audit report of the applicant/holder is sent to CSTB prior to the audit of the organization or examined during the organization's audit.

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLE / APPLICABLE (NA = non applicable / not applicable)
<b>4. Contexte de l'organisme / Context of the organization</b>			
4.1.	Compréhension de l'organisme et de son contexte / <i>Understanding the organization and its context</i>	-	NA
4.2.	Compréhension des besoins et des attentes des parties intéressées / <i>Understanding the needs and expectations of interested parties</i>	-	NA
4.3.	Détermination du domaine d'application du système de management de la qualité / <i>Determining the scope of the quality management system</i>	-	NA
4.4.	Système de management de la qualité et ses processus / <i>Quality management system and its processes</i>	-	NA
<b>5. Leadership / Leadership</b>			
5.1.	Leadership et engagement / <i>Leadership and commitment</i>	-	NA
5.2.	Politique / <i>Policy</i>	-	NA
5.3.	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme / <i>Organizational roles, responsibilities and authorities</i>	<p>* Organigramme / <i>Organization chart</i></p> <p>* Description des responsabilités et des autorités / <i>Description of responsibilities and authorities</i></p> <p><i>Exemples : organigramme, fiches de fonction, etc. / Examples: organization chart, job sheets, etc.</i></p> <p>* Responsable désigné pour s'assurer de l'organisation et de la mise en œuvre efficace du système de production / <i>Person appointed to be responsible for organizing and efficiently implementing the production system</i></p>	<p style="text-align: center;">■</p> <p>A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit / <i>To be considered for persons in charge of inspection or having a direct impact on the critical points related to the making of the product</i></p> <p>Tous les items sauf / <i>All the items except:</i></p> <p style="text-align: center;">:</p> <p>* ISO 9001 V15 : §5.3 c,d</p>
7.4.	Communication / <i>Communication</i>		NA
<b>6. Planification / Planning</b>			
6.1.	Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités / <i>Actions to address risks and opportunities</i>	-	NA
6.2.	Objectifs qualité et planification des actions pour les atteindre / <i>Quality objectives and planning to achieve them</i>	-	NA

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLE / APPLICABLE (NA = non applicable / not applicable)
6.3.	Planification des modifications (SMQ) / <i>Planning of change (SMQ)</i>		NA
<b>7. Support / Support</b>			
7.1.1.	Ressources – généralités / <i>Resources – General</i>	-	NA
7.1.3.	Infrastructure / <i>Infrastructure</i>	-	NA
7.1.4.	Environnement pour la mise en œuvre des processus / <i>Environment for the operation of processes</i>	<p>Preuve du maintien de l'environnement de travail / <i>Evidence of the maintenance of the work environment</i></p> <p><i>Exemples / Examples: stockage du produit et de ses composants à l'abri des intempéries, conditions ambiantes adaptées, etc / Storage of a product and its components to protect them from bad weather, adapted ambient conditions, etc</i></p>	<p style="text-align: center;">■</p> <p>A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services / <i>To be considered for processes related to the products/services to be provided</i></p>
7.1.5.	Ressources pour la surveillance et la mesure / <i>Monitoring and measuring resources</i>	<p>* Liste des équipements de contrôle, mesure et d'essai utilisés sur le site de réalisation du produit/service et/ou dans le laboratoire / <i>List of the inspection, measuring and test equipment used on the product/service production site and/or in the laboratory</i></p> <p>* Identification des équipements permettant de déterminer leur validité / <i>Identification of the equipment used to determine their validity</i></p> <p>* 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) / <i>Planning for the verification or calibration of the equipment having an impact on the validity of the results (in particular the equipment used to perform tests on certified characteristics)</i></p> <p>* Preuves des vérifications et/ou d'étalonnage / <i>Evidence of the verification and/or calibration operations</i></p> <p><i>Exemples/Examples : fiche de vie, PV de vérification ou d'étalonnage, etc / equipment data sheet, verification or calibration report, etc</i></p> <p>* Preuve de raccordement à des étalons nationaux ou internationaux (quand cela est possible) / <i>Evidence of connection to national or international standards (where possible)</i></p> <p>* Validation des logiciels utilisés pour la surveillance et la mesure des exigences spécifiées, le cas échéant / <i>Validation of software used to monitor and measure the specified requirements, where appropriate</i></p>	<p style="text-align: center;">■</p> <p>A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services / <i>To be considered for processes related to the products/services to be provided</i></p>
7.1.6.	Connaissances organisationnelles / <i>Organizational knowledge</i>	-	NA
7.2.	Compétences / <i>Competence</i>	<p>* Respect des méthodes d'essais et des dispositions de contrôle / <i>Compliance with test methods and inspection provisions</i></p> <p>* Actions planifiées pour acquérir les compétences nécessaires (formation,</p>	<p style="text-align: center;">■</p> <p>A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du</p>

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLE / APPLICABLE (NA = non applicable / not applicable)
		tutorat etc.), le cas échéant / Actions planned to acquire the necessary competence (training, tutoring, etc.), where appropriate	produit / To be considered for persons in charge of inspection or having a direct impact on the critical points related to the making of the product
7.3.	Sensibilisation / Awareness	-	NA
7.5.	Informations documentées / Documented information	<p>* Liste des informations documentées internes et externes / List of the internal and external documented information</p> <p><i>Exemples/ Examples : Procédures, modes opératoires, méthodes d'essais, instructions de contrôle, enregistrements qualité, etc / Procedures, operating methods, test methods, inspection instructions, quality records</i></p> <p>* Preuves de maîtrise des documents internes et externes / Evidence of control of internal and external documents</p> <p><i>Exemple/Example: Disponibilité de la version applicable de la méthode d'essai, du référentiel, des dispositions de contrôle, etc / Availability of the applicable version of the test method, the reference system, the inspection provisions, etc</i></p>	<p>■</p> <p>A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services / To be considered for processes related to the products/services to be provided</p> <p><i>Note: il n'est plus exigé de Manuel qualité / Quality manuals are no longer required</i></p>
<b>8. Réalisation des activités opérationnelles / Operation</b>			
8.1.	Planification et maîtrise opérationnelles / Operational planning and control	-	<p>NA</p> <p><i>Note : Maîtrise opérationnelle / Operational control:</i></p> <p><i>Idem / Same as § ISO 9001 v15 : 8.5.1.</i></p>
8.2.2.	Détermination des exigences relatives aux produits et services / Requirements for products and services	-	NA
8.3.	Conception et développement de produits et services / Design and development of products and services	-	NA
8.4.	Maîtrise des processus, produits et services fournis par des prestataires externes / Control of externally provided processes, products and services	<p>* Liste des prestataires / List of the service providers</p> <p>* Contrat / commande définissant les exigences du demandeur / titulaire de la certification / Contract / order defining the requirements of the applicant / holder of the certification</p> <p>* Preuves de vérification des matières premières, composants (1), services achetés / Evidence of the verification of raw materials, components (1), services purchased</p> <p>* Preuves de vérification des conditions de sous-traitance : transport, manutention, etc / Evidence of the verification of subcontracting conditions: transport, handling, 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 / To be considered for raw materials and components that are purchased, as well as external services having an impact on the quality of a product/service</p> <p><u>Prestataires externes / External providers:</u></p> <p>* fournisseur de matières premières, composants, services intégrés dans le produit/service / supplier of raw materials, components, services integrated into the product/service</p> <p>* sous-traitant de prestations externes (ex : manutention, transport, etc.) / subcontractor of external services (ex: handling, transport, etc.)</p> <p><i>Note / Note : La sous traitance des essais n'est pas autorisée</i></p>

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLE / APPLICABLE (NA = non applicable / not applicable)
			/ Subcontracting of tests is not allowed. (*) Cas particulier des demandeurs/titulaires sous-traitant une partie de leur production / Specific case of applicants/holders subcontracting part of their production Le CSTB audite les sous-traitants (prévu dans le référentiel de certification) / CSTB audits the subcontractors (as provided for in the certification reference system)  Tous les items sauf / All the items except: ISO 9001 v15 : § 8.4.1.
8.5.2.	Identification et traçabilité / Identification and traceability	* Identification / Marquage du produit conformément aux exigences du présent référentiel de Certification / Identification / Marking of the product in accordance with the requirements in the Certification reference system  * Marquage des documents commerciaux conforme aux exigences du présent référentiel de Certification / Marking of commercial documents in compliance with this certification reference system	■ A retenir dans tous les cas pour l'identification (et pour la traçabilité si pertinent) / To be considered in all cases for identification (and for traceability, where relevant)
8.5.3.	Propriété des clients ou des prestataires externes / Property belonging to customers or external providers	-	NA
8.5.4.	Préservation / Preservation	Vérification que le produit est préservé tout au long de la chaîne de production (identification, manutention, stockage, conditionnement, transport, etc.) / Verifying that the product is preserved throughout the production line (identification, handling, storage, packaging, transport, etc.).	■
8.5.5.	Activités après livraison / Post-delivery activities	-	NA
8.5.6.	Maîtrise des modifications (de la production / prestation de service) / Control of changes (in production / service provision)	* Preuve de maîtrise des modifications du process de fabrication / de la prestation de service, notamment l'incidence des modifications sur la performance du produit (2): - revue des modifications, - personne autorisant la modification et toutes les actions nécessaires. * Evidence of the control pertaining to the modifications in the manufacturing process / service provision, in particular the impact of modifications on the product's performance: - reviewing the modifications, - person permitting modifications and all the necessary related actions	■
8.6.	Libération des produits et services / Release of products and services	* Dispositions de contrôle des produits /services ; enregistrement des résultats des contrôles et de la conformité aux critères d'acceptation (3) / Provisions for the control of products; records of the	■

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLE / APPLICABLE (NA = non applicable / not applicable)
		<i>results of inspections and the conformity with the acceptance criteria (3)</i>  *Nom des personnes ayant autorisé la libération des produits finis / services / <i>Name of the persons responsible for releasing the finished products / services</i>	
8.7.	Maîtrise des éléments de sortie non conformes / <i>Control of nonconforming outputs</i>	* Dispositions de traitement des non-conformités, y compris des réclamations client, et mise en œuvre de ces dispositions (4) / <i>Provisions for processing non-conformities, including customer complaints, and implementation of those provisions (4)</i>  *Aucune dérogation autorisée sur une performance d'une caractéristique certifiée / <i>No dispensation granted as regards the performance of a certified characteristic</i>	■
<b>9. Evaluation des performances / Performance evaluation</b>			
9.1.	Surveillance, mesure, analyse et évaluation / <i>Monitoring, measurement, analysis and evaluation</i>	-	NA
9.2.	Audit interne / <i>Internal audit</i>	-	NA
9.3.	Revue de direction / <i>Management review</i>	Compte-rendu de Revue de direction / <i>Management review report</i>	NA
<b>10. Amélioration / Improvement</b>			
10.1.	Généralités / <i>General</i>		NA
10.2.	Non-conformité et action corrective / <i>Nonconformity and corrective action</i>	* Mise en œuvre d'actions correctives pour traiter les non conformités sur le produit certifié et les réclamations client (5) / <i>Implementation of corrective actions to deal with non-conformities pertaining to a certified product, including customer complaints (5)</i>  * Efficacité des actions mises en œuvre / <i>Effectiveness of the actions taken</i>	■
10.3.	Amélioration continue / <i>Continual improvement</i>	-	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,

**(1) Control of the product components**

*Applicants/holders are required to carry out a control of all components used in the manufacture of their certified products upon reception, and in all cases prior to use.*

*The "reception" internal control specified by the applicant/holder shall cover:*

- *the control methods for products upon reception that assess conformities and/or regularities in relation to the expected characteristics,*



- 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, etc.

Les modalités, fréquences et résultats des contrôles seront vérifiés lors de la visite d'admission à la marque QB et feront l'objet d'un suivi par le CSTB.

#### Cas n°1: Extrudeur ne fabriquant pas la composition vinylique certifiée utilisée pour l'extrusion de ses profilés

L'extrudeur utilise la composition vinylique certifiée d'un producteur bénéficiaire de la certification QB « Composition vinylique et sa fabrication pour profilés de fenêtres en PVC » (QB34) ou équivalent (caractéristiques certifiées et modalités d'évaluation identiques) ou fait réaliser un mélange à façon par un producteur bénéficiaire de la certification QB « Composition vinylique et sa fabrication pour profilés de fenêtres en PVC » (QB34) ou équivalent.

L'unité d'extrusion doit procéder à un contrôle réception des compositions vinyliques fournies comprenant :

- une vérification des fiches et des certificats d'attestation de conformité délivrés avec chaque lot,
- un contrôle de l'aptitude à l'extrusion des compositions vinyliques fournies par une extrusion pilote (extrudeuse de laboratoire ou extrudeuse de production désignée) ainsi qu'une mesure de colorimétrie (cf partie 3 du présent document technique).

L'unité de production de la composition vinylique peut effectuer une extrusion pilote sur une extrudeuse de laboratoire ou une extrudeuse de production désignée. Dans ce cas, les unités d'extrusion sont dispensées de cet essai. La fiche d'analyse remise à chaque lot livré comportera obligatoirement les écarts des caractéristiques colorimétriques (définis

- including, as applicable, collection rules for product samples.

*This control covers all control actions carried out by the supplier. For example: compliance sheet issued after a systematic control prior to delivery, which the applicant/holder requires the supplier to perform, supplier certified according to Standard NF EN ISO 9001 for relevant products or certified supplies, etc.*

*The methods, frequencies and results of the inspections will be verified during the QB mark admission visit and will be monitored by CSTB.*

#### Case 1: Extruder that does not manufacture the certified vinyl compound used for the extrusion of their profiles

*The extruder uses the certified vinyl compound from a producer that holds the QB certification "Vinyl compounds and their manufacture for PVC window profiles" (QB 34) or equivalent (identical certified characteristics and assessment procedures) or has a mixture made to order by a producer that holds the QB certification "Vinyl compounds and their manufacture for PVC window profiles" (QB 34) or equivalent.*

*The extrusion unit shall carry out an inspection upon receipt of the vinyl compounds provided, including:*

- verification of the sheets and certificates of conformity delivered with each batch,
- a check of the extrudability of the vinyl compounds provided, by means of a trial extrusion (designated production extruder or laboratory extruder) and a colorimetry measurement (cf. part 3 of this technical document).

*The vinyl compound production unit may carry out a trial extrusion on a designated production extruder or a laboratory extruder. If so, extrusion units do not need to conduct this test. The analysis sheet submitted with each batch delivered must include deviations in colorimetric characteristics (set out in the*



dans le cahier des charges sur lequel les deux parties se sont engagées).

Cas n 2: Extrudeur fabriquant lui-même la composition vinylique certifiée utilisée pour l'extrusion de ses profilés

L'extrudeur fabriquant lui-même la composition vinylique fait l'objet d'un suivi régulier par le CSTB. Il 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 la composition vinylique. Il doit justifier de la qualité de ses produits selon les dispositions décrites dans le référentiel de certification QB « Composition vinylique et sa fabrication pour profilés de fenêtres en PVC » (QB34) ou équivalent.

## **(2) 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 :

### - Contrôles effectués 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

### - Vérifications, essais effectués sur les produits finis :

Le demandeur/titulaire est tenu de vérifier les caractéristiques des produits finis avant leur

*specifications to which each of the parties agreed).*

*Case 2: Extruder that manufactures the certified vinyl compound used for the extrusion of their profiles*

*Extruders which manufacture the vinyl compound themselves are routinely monitored by CSTB. They are required to carry out an inspection of all components used in the manufacture of their vinyl compound upon receipt and in all cases prior to use. They must corroborate the quality of their products according to the provisions described in the QB certification reference system for "Vinyl compounds and their manufacture for PVC window profiles" (QB 34) or equivalent.*

## **(2) Inspection during production and on finished products**

*The applicant/holder shall possess the necessary ways and means for the controls and tests defined by the standards, reference documents and complementary specifications mentioned in Paragraph 2.2 of this reference system. The applicant/holder undertakes to carry out a reliable and regular control of its production:*

### *- Inspection during production:*

*Control during production shall be put in place by the applicant/holder. This applies to the product in its intermediate states at the main production stages, as well as compliance with the setting instructions for the production tools (production machines, equipment).*

*Control instructions shall be formalized and made available to the operators.*

*The results of the controls are recorded at each control.*

*If the results of the controls indicate that the product does not meet the requirements of this Certification Reference System, the necessary corrective actions must be implemented immediately.*

### *- Verifications and tests carried out on finished products.*

livraison. Il est responsable de l'organisation de ce contrôle. Les contrôles sur produits finis sont réalisés par le demandeur/titulaire lui-même dans le laboratoire de l'unité de fabrication, sur le lieu de production.

Les contrôles et essais sur produits finis réalisés par le demandeur/titulaire sont effectués suivant la norme NF EN 12608-1+A1 et les spécifications du présent document technique. Les mesures des diverses caractéristiques contrôlées sont effectuées selon les modes opératoires définis dans la norme NF EN 12608-1+A1 et dans le document technique.

Le demandeur/titulaire devra obligatoirement procéder à des prélèvements d'échantillons en cours de fabrication afin de réaliser les contrôles et essais selon la norme NF EN 12608-1+A1 et les spécifications du document technique.

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 de ces contrôles. 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 remédier en complétant, si nécessaire, les contrôles de fabrication.

Le demandeur/titulaire doit surveiller la constance et la conformité de chaque caractéristique au moyen de tableaux ou de graphes. Une analyse statistique des données doit être réalisée pour prévenir des dérives du process de fabrication et mener au mieux les actions correctives nécessaires.

Les profilés non conformes ne peuvent bénéficier d'aucune dérogation et doivent être mis au rebut.

La fréquence des essais et le mode d'échantillonnage des produits sont définis dans le tableau suivant.

*Applicants/holders are required to verify the characteristics of the finished products before delivery and are responsible for arranging this inspection. Inspections of finished products are carried out by the applicant/holder itself in the laboratory of the manufacturing unit, at the production site.*

*Inspections and tests of finished products manufactured by the applicant/holder are carried out in accordance with the NF EN 12608-1+A1 standard and the specifications in this technical document. The various characteristics to be inspected are measured according to the operating procedures defined in the NF EN 12608-1+A1 standard and in the technical document.*

*The applicant/holder must take random samples during production in order to carry out inspections and tests in accordance with the NF EN 12608-1+A1 standard and the specifications in the technical document.*

*The method for collecting the samples required for testing must be clearly specified in the applicant's/holder's quality plan and must not be left to the sole discretion of the operator.*

*Applicants/holders shall record the results of these inspections. If the results of the standard inspections are inconclusive, the inspections must be strengthened and the causes of the fault must be identified so that corrections can be made, by carrying out production controls if necessary.*

*The applicant/holder shall monitor the consistency and the compliance of each characteristic by means of tables or graphs. A statistical analysis of the data shall be performed in order to prevent any deviations in the manufacturing process and carry out the necessary corrective actions.*

*Non-compliant profiles cannot receive any dispensation and shall be discarded.*

*The frequency of tests and the product sampling procedure are defined in the following table.*

ESSAIS / TESTS	ECHANTILLONNAGE ET FRÉQUENCE / SAMPLING AND FREQUENCY
Aspect / <i>Appearance</i> Masse linéique / <i>Linear density</i> Épaisseurs des parois <sup>(1)</sup> / <i>Thickness of walls</i> <sup>(1)</sup>	1 fois par poste et par extrudeuse / <i>once per station per extruder</i>
Résistance au choc par masse <sup>(2)</sup> / <i>Resistance to impact by mass</i> <sup>(2)</sup>	1 essai toutes les 48h sur 5 éprouvettes issues d'une même barre et par extrudeuse (ou minimum 1 fois par campagne de production) / <i>1 test every 48 hours on 5 specimens taken from the same bar per extruder (or a minimum of 1 time per production campaign)</i>
Retrait à chaud <sup>(3)</sup> / <i>Heat shrinkage</i> <sup>(3)</sup>	1 essai toutes les 48h sur 3 éprouvettes issues d'une même barre et par extrudeuse (ou minimum 1 fois par campagne de production) / <i>1 test every 48 hours on 3 specimens taken from the same bar per extruder (or a minimum of 1 time per production campaign)</i>
Aspect après conditionnement à 150°C <sup>(4)</sup> / <i>Appearance after conditioning at 150°C</i> <sup>(4)</sup>	1 fois par semaine sur 2 éprouvettes issues d'une même barre et par extrudeuse (ou minimum 1 fois par campagne de production) / <i>1 test per week on 2 specimens taken from the same bar per extruder (or a minimum of 1 time per production campaign)</i>
Colorimétrie <sup>(5)</sup> / <i>Colorimetry</i> <sup>(5)</sup>	1 fois par poste sur 2 éprouvettes issues d'une même barre et par extrudeuse / <i>1 test per station on 2 specimens taken from the same bar per extruder</i>
Écart de rectitude / <i>Straightness deviation</i>	1 fois par poste sur 2 éprouvettes issues d'une même barre et par extrudeuse / <i>1 test per station on 2 specimens taken from the same bar per extruder</i>

Consulter les contenu <sup>(1), (2), (3), (4), (5)</sup>, veuillez-vous référer au Document Technique QB59-00-Partie 3. / *To consult the contents* <sup>(1), (2), (3), (4), (5)</sup>, please refer to the Technical Document QB59-00-Part 3

**(3) 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.

**(4) Réclamations client**

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

**(3) Provisions for processing non-conformities**

*They include in particular:*

- *An analysis for identifying the cause of the anomaly,*
- *An analysis to determine the impact of the anomaly on production since the previous control,*
- *Management ensuring that the implementation of the corrective actions is effective,*
- *In the unlikely event that non-compliant products are delivered to a customer, the latter shall be notified immediately so that appropriate measures can be taken.*

**(4) Customer complaints**

*The customer complaint record is audited; to do this, holders shall keep:*

- 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 transparentes pour les consommateurs et les utilisateurs, les caractéristiques techniques sur lesquelles porte la certification matérialisée par la marque QB. Elle valorise ainsi la certification et son contenu.

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

*– A record of all complaints and actions relative to the products covered by this certification reference system;*

*– A record of the corrective measures adopted, in particular when complaints have revealed a manufacturing anomaly.*

*The holder shall be able to show the auditor extracts from these records relating to complaints that involve products covered by this certification reference system.*

## 2.5 Marking – General provisions

*Marking is an integral part of the certification of a product.*

*Beyond the identification of a certified product and its traceability, the marking of a product with the logo of the collective certification mark ensures better protection for users and enables the users to be defended against abusive usage and counterfeits.*

*Under no circumstances is it possible to make reference to the QB mark before the right to use this mark is obtained or to present counterfeit products for certification.*

*The reproduction or use of CSTB logos is only authorised through strict application of the QB graphic chart and with support of the right of use, authorised by a valid certificate or with the prior consent of CSTB.*

*In addition, the statement of the main certified characteristics is intended to make transparent for consumers and users the technical characteristics to which the QB mark relates. It therefore adds value to the certification and its content.*

*The purpose of the marking rules below is to guide the holder in complying with the regulation requirements and the certification requirements. The General Requirements of the QB mark define the conditions of use, the conditions of validity of the right to use the QB mark and the penalty arrangements in the case of wrongful use.*

*Without prejudice to the penalties provided for in the QB mark General Requirements, any incorrect declaration of the certified characteristics and any fraudulent use of the*



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

*QB logo will result in legal action against the holder for deceptive marketing.*

### **2.5.1 LE LOGO QB**

### **2.5.1 THE QB LOGO**

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

*The QB logo shall ensure the identification of each certified product.*

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.

*The holder undertakes to respect the QB mark's graphic charter. The QB logo and its graphic charter are available from the application administrator.*

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

*The QB-certified product must have a distinct designation and identification from non-certified products.*

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.

*The holder shall not use the QB logo except to single out certified products without there being any risk of confusion whatsoever with other products, especially non-certified products.*

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

*To avoid any confusion between certified products and non-certified products, the applicant/holder will ensure that they do not use trade names that are identical or similar (for example: "Prod+" for a certified product and "Prod" for an uncertified product).*

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au CSTB tous les documents où il est fait état de la marque de certification.

*It is recommended that the holder remit to CSTB in advance all the documents upon which the certification mark appears.*

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.

*If the product cannot be marked for technical reasons, CSTB must be contacted to determine a common marking rule.*

### **2.5.2 LES MODALITÉS DE MARQUAGE**

### **2.5.2 THE MARKING PROCEDURES**

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

*This paragraph describes both the QB logo affixing procedure and the marking of the certified characteristics.*

Afin de répondre aux exigences de l'article R 433-2 du Code de la Consommation, le marquage doit, à chaque fois que cela est possible, intégrer les éléments suivants :

*In order to meet the requirements in article R 433-2 in the Consumer Code, the marking must integrate the following elements each time possible:*

PROFILES DE FENETRES EN PVC



<https://evaluation.cstb.fr>

Aptitude à l'emploi et constance de qualité des profilés de fenêtres en PVC

Appréciation de la durabilité des profilés en PVC

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).

La marque d'accréditation du COFRAC ne peut être reproduite qu'avec l'autorisation préalable et écrite du CSTB et dans les conditions de formulation suivante : « Certification délivrée par le CSTB bénéficiant d'une accréditation COFRAC Certification de Produits et de Services, N°5-0010, liste des implantations et portée disponibles sous [www.cofrac.fr](http://www.cofrac.fr) ».

### **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 être apposé sur la ligne de fabrication de façon permanente sur chaque barre de profilé au moins une fois tous les 2 mètres.

Il doit être visible (selon la norme NF EN 12608-1+A1), indélébile, inamovible, lisible ou rendu lisible.

Les profilés accessoires peuvent être marqués, soit sur le profilé même, soit sur leur emballage.

Les moyens et l'emplacement du marquage sont laissés à l'appréciation du titulaire.

PVC WINDOW PROFILES



<https://evaluation.cstb.fr>

Acceptability and consistency of quality of PVC window profiles

Evaluation of the durability of PVC profiles

*It is recommended that the consumer be informed of the main reasons and advantages in using a certified product. The certified characteristics must appear on at least one of the supports (product, packaging or communication media).*

*The COFRAC accreditation mark can only be reproduced with prior written consent from CSTB and shall be formulated as follows: "Certification issued by CSTB, covered by a COFRAC Certification of Products and Services accreditation, No. 5-0010, the list of sites and scope being available at [www.cofrac.fr](http://www.cofrac.fr)"*

### **2.5.2.1 Marking of the certified products**

*All certified products manufactured after the date indicated on the decision of admission to or extension of the right to use the QB mark and which comply with the requirements of this certification reference system, shall be at least marked with the logo of the mark (unless this is technically impossible).*

*The marking must be permanently affixed to each profile bar on the production line, at least every 2 meters.*

*It must be visible (in accordance with the NF EN 12608-1+A1 standard), indelible, irremovable and legible or made legible.*

*Accessory profiles can be marked either on the profile itself or on the packaging.*

*The means and locations of the marking are left to the holder's discretion.*

Ce marquage permanent doit comporter, au minimum, les mentions suivantes (ordre indifférent) :

*This permanent marking must include at least the following elements (in no particular order):*

5XX	QB59 CSTB	160	18	A	3XX
①	②	③	④	⑤	⑥

- ① le code usine permettant l'identification du titulaire et de l'unité de fabrication (code à 3 chiffres délivré par le CSTB) / *the machine code identifying the holder and the production unit (3-digit code delivered by CSTB)*
- ② la mention « QB59 CSTB » ou le logo / *the mention "QB59 CSTB" or this logo*



### PROFILÉS DE FENETRES EN PVC / PVC WINDOW PROFILES

- ③ la date ou le quantième du jour ou jour-mois-année / *the date or the day number or day-month-year*
- ④ l'année de fabrication (ou les deux derniers chiffres de l'année) / *the year of production (or the last two digits of the year)*
- ⑤ l'équipe ayant réalisé la fabrication ou l'heure de fabrication / *the team that carried out production or the time of production*
- ⑥ le code de la composition vinylique certifiée utilisée pour la fabrication du profilé / *the code of the certified vinyl compound used for the production of the profile*

(Code délivré par le CSTB lors de la certification de la composition vinylique selon le référentiel de certification « QB34 » ou équivalent / *code delivered by CSTB upon certification of the vinyl compound according to the "QB 34" certification reference system or equivalent*).

**Marquage des profilés coextrudés :** Dans le cas de profilés dont la partie non visible est en matière issue des propres chutes internes avec ou sans plastifiant, le marquage est « QB59 CSTB ».

A noter que les dispositions pour admettre le plastifiant sont décrites dans le référentiel QB 34 ou équivalent et doivent donc être conformes à ce référentiel.

Pour les profilés dont la partie non visible est issue de recycleurs certifiés, les dispositions de marquage restent celles prévues dans la norme NF EN 12 608-1+A1.

**Marking of co-extruded profiles:** *In the case of profiles where the non-visible part is made of material from their own internal scraps with or without plasticiser, the marking is "QB59 CSTB".*

*It should be noted that the provisions for admitting the plasticiser are described in the QB 34 standard or equivalent and must therefore comply with this standard. For profiles whose non-visible part comes from certified recyclers, the marking provisions remain those provided for in standard NF EN 12 608-1+A1.*

**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.

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

**2.5.2.3 Marquage transitoire des profilés**

Dans le cadre du transfert d'outillage décrit au §2.3.2, la mention (TR) se substitue à la mention QB59 (indication Ⓢ du §2.5.2.1).

**2.5.2.4 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 toute documentation où il entend faire état de la certification.

**2.5.2.2 Marking on the packaging of the certified product or on the product's accompanying document (if applicable)**

*All packaging for certified products or accompanying documents must include all the marking components defined in §2.5.2: logo of the mark, name of the application, reference to the website and, if possible, the list of the certified characteristics.*

*Note: if the product is already marked, marking on the packaging of certified products shall be recommended, given that this is one of the ways to promote the mark.*

**2.5.2.3 Transitional marking of profiles**

*In the context of an equipment transfer as described in §2.3.2, the code (TR) replaces the mention QB59 (indication Ⓢ of §2.5.2.1).*

**2.5.2.4 Marking on the communication media and documentation (Technical or commercial documents, posters, advertising, websites, etc.)**

*The generic use of the QB mark through its reproduction in the holders' correspondence is forbidden, unless the holder has the right to use the QB mark for all of its products.*

*References to the QB mark in documentation shall be made in a way that does not allow for any confusion between certified products and other products. They shall include all the marking components defined in Paragraph 2.5.2: logo of the mark, name of the application, reference to the website and the list of the certified characteristics.*

*Regarding the French market, this information shall necessarily be provided in French (Law no. 94-665 of 4 August 1994 relative to the use of the French language). If necessary, the information can also be given in one or more other languages.*

*For the proper interpretation of this paragraph, the holder should be advised to submit to CSTB in advance all documentation where the certification mark is expected to be used.*



## 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.

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 sur le marché

→ Le CSTB est responsable de :

- ❖ Définir le moyen de contrôle du démarquage (engagement du client, etc.) ;
- ❖ Estimer les risques de mauvais usage de la marque, notamment dans le cas où la certification porte sur des produits/services à risque ;
- ❖ En fonction de ces risques, déclencher éventuellement un contrôle sur site (entreprise ou commerce) ou information des pouvoirs publics ;
- ❖ Engager le titulaire à mener des actions correctives et/ou contrôle sur site, le cas échéant, prononcer la suspension ou le retrait de la certification.

## 2.6 Conditions for terminating marking or for removing the mark in the case of suspension, withdrawal or abandonment

*If any product is accidentally not in conformity, the product and its packaging shall not be marked with the QB logo or the logo must be crossed out or concealed to prevent any risk of confusion.*

*In case of accidental non-compliance observed after the project has been launched on the market:*

→ *The manufacturer is responsible for:*

- ❖ *Immediately informing the CSTB*
- ❖ *Validating the qualities/batch numbers/lead times, etc. involved*
- ❖ *Planning retroactive declassification and possibly withdrawal from shops*

→ *The CSTB is responsible for:*

- ❖ *Defining the means to check declassification (customer commitment, etc.);*
- ❖ *Estimating the risks of improper use of the mark, in particular in the event that certification applies to products/services at risk:*
- ❖ *Depending on those risks, possibly triggering an on-site inspection (company or shop) or informing the public authorities;*
- ❖ *Undertaking from the holder to perform corrective action and/or an on-site inspection; where appropriate, declaring the suspension or withdrawal of the certification.*

## Partie 3 Le processus de certification

### 3.1 Généralités

- Définition du demandeur (voir partie 5) ;
- Définitions des différents types de demande :

• Une demande d'admission émane d'un demandeur n'ayant pas de droit d'usage de la marque QB pour l'application. Elle correspond à un produit (ou une gamme de produits) provenant d'un processus de conception et/ou d'un site de fabrication déterminé et/ou d'un site de commercialisation déterminé, défini par une marque commerciale et/ou ayant une référence spécifique au produit présenté et des caractéristiques techniques.

La composition vinylique (caractérisée par une formulation et une couleur) constitutive à l'admission et sa fabrication devra être préalablement certifiée selon le référentiel de certification QB « Composition vinylique et sa fabrication pour profilés de fenêtres en PVC » (QB34) ou équivalent.

Les nouveaux sites de production ainsi que le changement dans la technologie de la fabrication des profilés relèvent également de la procédure de demande d'admission.

- Une demande d'extension émane d'un titulaire et concerne un nouveau produit / un produit modifié sur un même site de production:
  - de nouveaux profilés extrudés avec une composition vinylique certifiée et utilisée par ce titulaire ou,
  - une composition vinylique certifiée mais non encore utilisée par ce titulaire.

L'instruction et l'obtention du droit d'usage de la marque QB pour de nouveaux profilés ou pour une composition vinylique certifiée peut être accordée entre deux réunions du comité particulier (définition au §4.5).

Toute modification apportée aux produits admis à la marque doit, préalablement à l'usage de la marque, être soumise au CSTB et peut constituer une demande d'extension

## Part 3 The Certification Process

### 3.1 General

- Definition of the applicant (see Part 5);
- Definitions of the various types of application:

• An application for admission is made by an applicant not having the right to use the QB mark for the PVC window profiles application. It corresponds to a product (or a range of products) coming from a specific design process and/or manufacturing unit and/or a specific sales location, defined by a trademark and/or with a specific reference to the product submitted and the technical characteristics.

The vinyl compound (characterised by a formulation and a colour) are made and which is submitted for admission as well as its manufacture, must first be certified in accordance with the QB certification reference system for "Vinyl compounds and their manufacture for PVC window profiles" (QB 34) or equivalent.

New production sites and changes in the technologies used in manufacturing the profiles also fall under the admission application procedure.

- An application for extension is made by a holder and applies to a new product / a modified product on the same manufacturing site:
  - new extruded profiles with a certified vinyl compound used by this holder, or
  - a vinyl compound which has been certified but is not yet used by this holder.

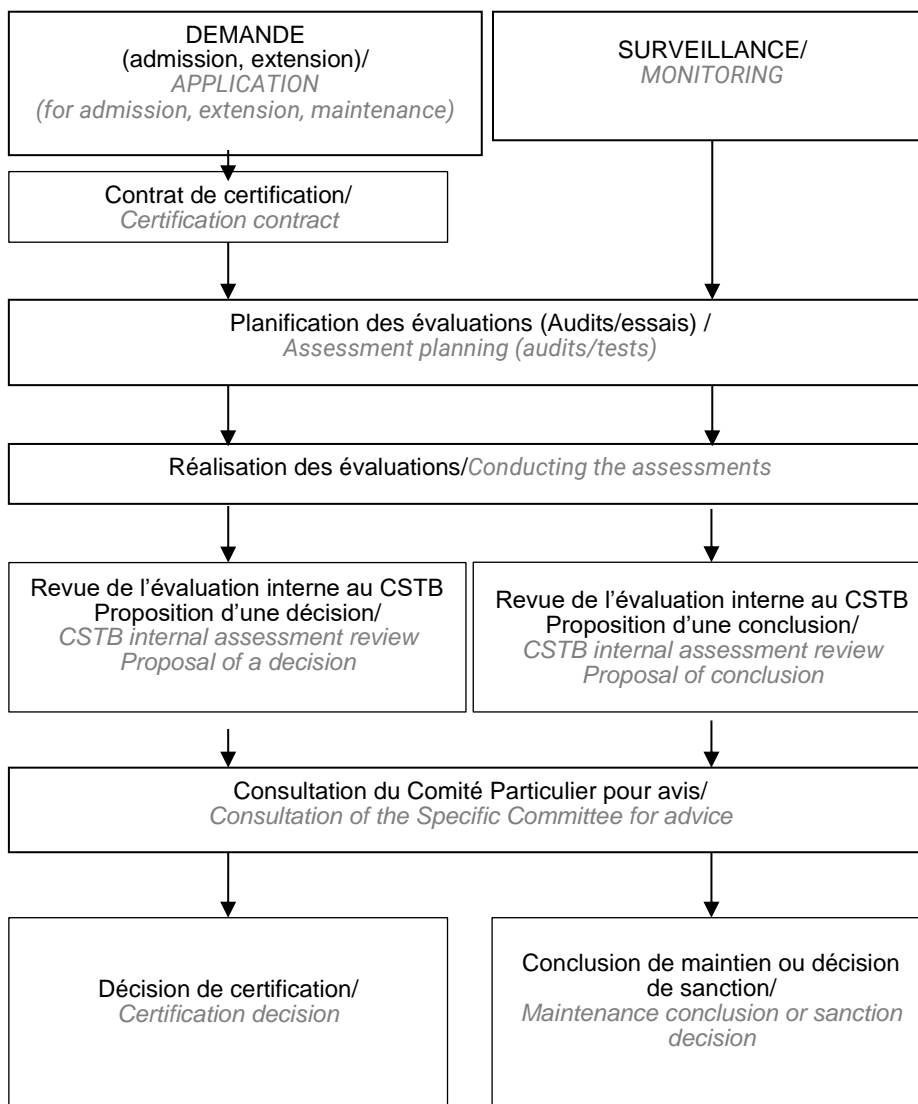
The instruction and the obtention of the right to use the QB mark for new profiles or for a certified vinyl compound can be granted between two meetings of the Specific Committee (see definition in §4.5).

Any modification made to products covered by the mark shall, prior to use of the mark, be

du droit d'usage qui sera instruite au cas par cas (Cf. 2.3.4).

*submitted to CSTB and may constitute an application for an extension of the right of use, which will be examined on a case-by-case basis (see 2.3.4).*

### 3.2 Processus de traitement d'une demande de certification Certification application handling process



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

*The conditions for obtaining a certification and the certification follow-up procedure are described in Parts 1 and 2 of the Appendix to this certification reference system.*

### 3.3 Les audits

### 3.3 Audits

#### 3.3.1 LES AUDITS D'ADMISSION

#### 3.3.1 ADMISSION AUDITS

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 et du Document Technique QB59-00.

*The purpose of admission audits is to make sure that the measures defined and implemented by the applicant in the profile manufacturing unit satisfy the requirements of Part 2 of the reference system and document technique QB59-00.*

Un audit d'admission « QB59 » peut être réalisé conjointement avec un audit d'admission « QB34 ».

*An "QB59" admission audit can be carried out jointly with a "QB 34" admission audit.*

Il s'agit de vérifier, avant l'admission, l'existence et l'efficacité des dispositions prises en matière de qualité ainsi que du contrôle des produits par le demandeur.

*This entails checking, before admission, the existence and effectiveness of the quality-related measures that have been taken, as well as the product inspections performed by the applicant.*

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.

*All the resources (premises, installations, equipment) required by the auditor to carry out their mission shall be placed at their disposal free of charge, along with persons qualified to implement them.*

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.

*In the event of any dangerous situation as per the certifying body's safety requirements, the auditor may exercise the right to withdraw.*

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

*An audit report shall be prepared and addressed to the applicant.*

Le cas échéant, le demandeur doit présenter, pour chaque écart relevé par l'auditeur, les actions correctives mises en place ou envisagées avec le délai de mise en application et les personnes responsables. Le CSTB analyse la pertinence de la réponse et peut demander la réalisation d'un audit complémentaire, si nécessaire.

*For each deviation detected by the auditor, if any, the applicant shall describe the corrective actions put in place or planned, including the time it will take to enact them and the people responsible. CSTB analyses the relevance of the reply and can request an additional audit if necessary.*

##### 3.3.1.1 Cas d'une demande d'admission

##### 3.3.1.1 Case of an admission application

La durée d'audit est normalement d'un jour par unité de fabrication. Cette durée est maintenue à un jour dans le cadre d'un audit conjoint avec le référentiel de certification « QB34 ». Cependant, celle-ci est modulable en fonction du risque : niveau de développement du système qualité, organisation de l'entreprise (process, laboratoire, etc.).

*The audit normally lasts one day per manufacturing unit. This duration is maintained at one day in case of a joint audit with the "QB 34" certification reference system. However, it may be adapted according to the risk: level of development of the quality system, organisation of the company (process, laboratory, etc.).*

### **3.3.1.2 Cas d'une demande d'extension**

Les étapes décrites au §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 fonction du risque de la demande ou conjoint avec un audit de suivi, si nécessaire.

### **3.3.2 LES AUDITS DE SUIVI**

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

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

Un audit de suivi « QB59 » peut être réalisé conjointement avec un audit de suivi « QB34 ».

#### **Contrôles**

L'auditeur assure, au minimum, les missions suivantes, en complément des exigences décrites au §2.4.2, 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 ;

### **3.3.1.2 Case of an initial admission application**

*The steps described in §3.3.1 apply, keeping the following specific considerations in mind:*

- *in the context of an extension application for a modified certified product, the tests are defined according to the planned modification;*
- *the audit can be adapted according to the risk of the application or accompanied by a follow-up audit if necessary.*

### **3.3.2 FOLLOW-UP AUDITS**

*Follow-up audits are intended to check that the provisions defined in this reference system are still being maintained following admission.*

*All of the provisions described in §3.3.1 apply.*

*An "QB59" follow-up audit can be carried out jointly with a "QB 34" follow-up audit.*

#### **Inspection operations**

*The auditor carries out at least the following audits, in addition to the requirements described in §2.4.2, taking account of the information collected during the previous audit, the results of the last checks and any remarks made by the Specific Committee:*

- *Verification that the corrective measures announced following any observations made during the previous audit are actually applied;*
- *Verification that the holder is respecting the quality requirements defined in the reference system;*
- *Verification of the self-inspection records since the last audit, statistically for at least one certified product and for the products which are sampled for mark laboratory tests;*
- *Verification of the commercial documents;*



– la vérification des changements intervenus dans les caractéristiques des produits certifiés ;

– la supervision d'essais.

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

La durée d'audit est normalement de 1 jour par unité de fabrication. Cette durée est maintenue à un jour dans le cadre d'un audit conjoint avec le référentiel de certification « QB34 ».

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 2 audits annuels 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.

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 non-conformité, d'aucun avertissement, ni d'aucune sanction durant les 3 dernières années, une surveillance réduite peut être appliquée.

Si le titulaire dispose d'un certificat ISO 9001 en cours de validité, le CSTB peut aussi appliquer une surveillance réduite, conformément à la partie 2.

– Verification of the changes in the characteristics of the certified products;

– Test supervision.

An audit report is prepared and remitted to the holder.

The duration of an audit is normally 1 day per manufacturing unit. This duration is maintained at one day in case of a joint audit with the "QB 34" certification reference system.

The audit duration may be adapted according to the risk: level of development of the quality system, organisation of the company (process, laboratory, etc.).

#### Normal monitoring:

The normal frequency is 2 annual audits per manufacturing unit which benefits from the right to use the QB mark.

#### Heightened monitoring:

In the event of breach of the requirements in this certification reference system, or if the Specific Committee makes a reasoned request, a heightened monitoring procedure can be initiated for a given period. This monitoring can be adjusted up to double the normal frequency of audits, with or without heightened monitoring of the applicant and sampling for test purposes in the manufacturing unit.

In addition, any critical deviation observed during an audit, whether or not combined with a sanction, may justify a transition to heightened monitoring. The latter will be initiated by CSTB, possibly after recommendation from the Specific Committee, for a set period including or not stricter holder's inspection and sampling for testing.

#### Reduced monitoring:

If the production unit has not been the subject of any non-conformity, warning or sanction over the last 3 years, reduced monitoring may then be applied.

If the holder has a valid ISO 9001 certificate, CSTB may also apply reduced surveillance, in accordance with Part. 2

La fréquence des audits est réduite à 1 audit par an.

*The audit frequency is reduced to 1 audits per year.*

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.

*If an ISO 9001 certificate has been withdrawn or if the plant has been the subject of a sanction, the audit frequency shall then automatically be brought back to normal monitoring, for a minimum period of 3 years.*

### 3.4 Les prélèvements

### 3.4 Sampling

L'auditeur fait prélever sur la ligne de fabrication ou dans le stock les échantillons de profilés nécessaires à la réalisation des essais.

*The auditor arranges for enough profile samples to be taken on the production or from stock to carry out the tests.*

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.

*The samples taken are marked with a distinctive symbol by the auditor and are sent by and under the responsibility of the applicant to the mark laboratory responsible for carrying out the tests by the deadline established at the time of sampling, unless the auditor decides to take charge of them.*

Une fiche faisant état des prélèvements effectués est établie sur place et remise au demandeur/titulaire. Une copie de cette fiche de prélèvements sera systématiquement transmise au laboratoire chargé de la réalisation des essais.

*An information sheet listing the samplings carried out is prepared on site and handed over to the applicant/holder. A copy of this sampling information sheet is automatically sent to the laboratory in charge of carrying out the tests.*

S'il n'est pas réalisé d'audit dans le cadre d'une demande d'extension, les échantillons sont envoyés par et sous la responsabilité du titulaire au laboratoire de la marque chargé d'effectuer les essais.

*If an audit is not conducted in the case of an extension application, the samples are sent by and under the responsibility of the holder to the mark laboratory in charge of conducting the tests.*

Dans le cadre d'une demande d'admission ou d'une demande d'extension, le demandeur/titulaire devra justifier de la conformité de l'ensemble des profilés à la norme NF EN 12608-1+A1. La compatibilité des profilés soudables ainsi que les résultats de soudabilité obtenus par le demandeur sur la référence choisie devront être fournis.

*For an admission application or an extension application, the applicant/holder must provide proof that all the profiles are in compliance with the NF EN 12608-1+A1 standard. The compatibility of weldable profiles must be provided, as well as the weldability results obtained by the applicant on the selected product reference.*

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

*For follow-up audits only, it is accepted that if these samples cannot be taken, the holder will send the samples requested by CSTB to the mark laboratory, within the time required. If the holder does not send the samples to the mark laboratory within the time required by CSTB, penalties may be applied (sanction, suspension).*

➤ **Prélèvements dans le cadre d'une demande d'admission ou une demande d'extension pour de nouveaux profilés**

- 5x1m d'un profilé principal dont la référence est choisie par le CSTB,
- 1x1m de chaque autre profilé proposé à la certification,
- 3 angles soudés dont la référence est choisie par le CSTB (afin de réaliser l'essai de soudabilité selon la norme NF EN 12608-1+A1, méthode de flexion par traction).

Dans le cas des profilés coextrudés, un colorant sera ajouté à l'une des deux matières afin de faciliter la mesure des épaisseurs.

➤ **Prélèvements dans le cadre d'une demande d'extension pour une composition vinylique certifiée**

- 5x1m d'un profilé principal bénéficiant de la marque extrudé avec la composition vinylique certifiée,
- 3 angles soudés avec un profilé principal bénéficiant de la marque extrudé avec la composition vinylique certifiée (afin de réaliser l'essai de soudabilité selon la norme NF EN 12608-1+A1, méthode de flexion par traction).

➤ **Prélèvements dans le cadre du suivi**

Dans le cas général :

- 2x1m de 2 profilés principaux,
- 2x1m d'un profilé accessoire sont prélevés.

Dans le cas des profilés coextrudés, un colorant sera ajouté à l'une des deux matières afin de faciliter la mesure des épaisseurs.

### 3.5 Les essais

#### 3.5.1 LES ESSAIS EN ADMISSION ET EXTENSION

Les essais sont réalisés sous la responsabilité du laboratoire de la marque conformément aux normes et spécifications techniques complémentaires fixées dans la

➤ **Sampling for an admission application or an extension application for new profiles**

- 5x1m of a main profile, the product reference for which is chosen by CSTB,
- 1x1m of each other profile proposed for certification,
- 3 welded angles, the product reference for which is chosen by CSTB (in order to carry out the weldability test in accordance with the NF EN 12608-1+A1 standard, tensile bending method).

For co-extruded profiles, a colouring agent shall be added to one of the two materials to facilitate the measurement of their thicknesses.

➤ **Sampling for an extension application for a certified vinyl compound**

- 5x1m of a main profile covered by the mark, extruded with the certified vinyl compound,
- 3 welded angles covered by the mark, extruded with the certified vinyl compound (in order to carry out the weldability test in accordance with the NF EN 12608-1+A1 standard, tensile bending method).

➤ **Sampling for follow-up**

In the general case:

- 2x1m of 2 main profiles,
- 2x1m of an accessory profile are sampled.

For co-extruded profiles, a colouring agent shall be added to one of the two materials to facilitate the measurement of their thicknesses.

### 3.5 Tests

#### 3.5.1 ADMISSION AND EXTENSION TESTS

Tests are performed under the responsibility of the mark laboratory, in accordance with the additional technical specifications and standards set out in part 2 and in the technical document QB59-00.



partie 2 et dans le document technique QB59-00. *A test report is drawn up and sent to the applicant/holder.*

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

Dans le cadre d'une demande d'admission, les essais sur la composition vinylique sont réalisés dans le cadre de la marque QB34 ou équivalent, en complément des essais sur profilés définis ci-dessous. *For an admission application, tests on the vinyl compound are performed as part of the QB 34 mark or equivalent, in addition to the tests on profiles defined below.*

<p><b>PRELEVEMENT/ SAMPLING</b>                      (les références sont choisies dans la liste déposée par le demandeur)  <i>(product references are chosen from the list submitted by the applicant)</i></p>	<p><b>ESSAIS/ TESTS</b></p>
<p>Profilé principal en matière vierge  <i>/ Main profile made of virgin material</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Résistance au choc par masse tombante  <i>/ Resistance to impact by falling mass</i></li> <li>❖ Retrait à chaud  <i>/ Heat shrinkage</i></li> <li>❖ Aspect après conditionnement à 150°C  <i>/ Appearance after conditioning at 150°C</i></li> <li>❖ Épaisseur des parois  <i>/ Thickness of walls</i></li> <li>❖ Colorimétrie  <i>/ Colorimetry</i></li> <li>❖ Masse linéique<sup>(1)</sup>  <i>/ Linear density<sup>(1)</sup></i></li> <li>❖ Adhésivité/cohésion<sup>(2)</sup>, le cas échéant  <i>/ Adhesiveness/cohesion<sup>(2)</sup>, if necessary</i></li> </ul>
<p>Profilé principal coextrudé (matière retraitée/recyclée)  <i>/ Co-extruded main profile (reprocessed/recycled material)</i></p>	<p><u>sur le profilé :</u>  <i>/ on the profile:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Résistance au choc par masse tombante  <i>/ Resistance to impact by falling mass</i></li> <li>❖ Retrait à chaud  <i>/ Heat shrinkage</i></li> <li>❖ Aspect après conditionnement à 150°C  <i>/ Appearance after conditioning at 150°C</i></li> <li>❖ Épaisseur des parois, épaisseur de la peau en PVC vierge de la paroi extérieure  <i>/ Thickness of walls, thickness of the virgin PVC skin of the exterior wall</i></li> <li>❖ Colorimétrie de la paroi en PVC vierge  <i>/ Colorimetry of the virgin PVC wall</i></li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Masse linéique<sup>(1)</sup> /Linear density<sup>(1)</sup></li> <li>❖ Adhésivité/cohésion<sup>(2)</sup>, le cas échéant/ /Adhesiveness/cohesion<sup>(2)</sup>, if necessary</li> </ul> <p><u>sur la paroi en matière retraitée/recyclée ./ on the wall made of reprocessed/recycled material:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Point Vicat /Vicat softening point</li> <li>❖ Module d'élasticité en flexion (si réalisable) /Modulus of elasticity under bending stress (if testing is possible)</li> </ul>
<p>Autre profilé principal / Other main profile</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Épaisseur des parois /Thickness of walls</li> <li>❖ Épaisseur de la peau en PVC vierge de la paroi extérieure, le cas échéant / Thickness of walls, thickness of the virgin PVC skin of the exterior wall, if necessary</li> <li>❖ Masse linéique<sup>(1)</sup> /Linear density<sup>(1)</sup></li> <li>❖ Adhésivité/cohésion<sup>(2)</sup>, le cas échéant /Adhesiveness/cohesion<sup>(2)</sup>, if necessary</li> </ul>
<p>Profilé accessoire / Accessory profile</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Adhésivité/cohésion<sup>(2)</sup>, le cas échéant /Adhesiveness/cohesion<sup>(2)</sup>, if necessary</li> <li>❖ Épaisseur de la peau en PVC vierge de la paroi extérieure, le cas échéant / Thickness of walls, thickness of the virgin PVC skin of the exterior wall, if necessary</li> </ul>
<p>Angles soudés / Welded angles</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Soudabilité (méthode par traction) /Weldability (tensile method)</li> </ul>

<sup>(1)</sup> La tolérance de la masse linéique mesurée est de  $\pm 5\%$  de la valeur nominale déclarée./<sup>(1)</sup> The tolerance of the measured linear density is  $\pm 5\%$  of the nominal value declared.

<sup>(2)</sup> Cf. « Adhésivité des profilés d'étanchéité coextrudés » selon le Document Technique QB59-00/ <sup>(2)</sup> See "Adhesiveness of co-extruded sealing profiles" as in the technical document QB59-00.

**3.5.2 LES ESSAIS EN COURS D'AUDIT D'ADMISSION**

Les essais sur les produits sont réalisés dans le laboratoire de l'unité de fabrication sous la supervision d'un auditeur qualifié.

Les résultats sont consignés dans le rapport d'audit.

**3.5.3 LES ESSAIS SUR LE PRODUIT CERTIFIÉ (SUIVI)**

**3.5.3.1 Essais en cours d'audit**

Des essais sur les produits certifiés sont réalisés dans le laboratoire de l'unité de fabrication sous la supervision d'un auditeur qualifié :

- résistance au choc par masse tombante (pour les profilés principaux),
- retrait à chaud,
- colorimétrie,
- aspect après conditionnement à 150°C (pour les profilés principaux),
- épaisseur des parois extérieures (pour les profilés principaux).

Les résultats sont consignés dans le rapport d'audit.

**3.5.3.2 Essais sur les profilés prélevés**

Les essais sont réalisés sous la responsabilité du laboratoire de la marque conformément aux normes et spécifications techniques complémentaires fixées dans la partie 2 du référentiel. Un rapport d'essais est établi et adressé au titulaire.

**3.5.2 TESTS DURING ADMISSION AUDIT**

*The tests on products are carried out in the laboratory of the manufacturing unit under the supervision of a qualified auditor.*

*The results are recorded in the audit report.*

**3.5.3 TESTS ON THE CERTIFIED PRODUCT (FOLLOW-UP)**

**3.5.3.1 Tests during audit**

*Tests on certified products are carried out in the laboratory of the manufacturing unit under the supervision of a qualified auditor:*

- *resistance to impact by falling mass (for main profiles),*
- *heat shrinkage,*
- *colorimetry,*
- *appearance after conditioning at 150°C (for main profiles),*
- *thickness of exterior walls (for main profiles).*

*The results are recorded in the audit report.*

**3.5.3.2 Tests on sampled profiles**

*Tests are performed under the responsibility of the mark laboratory, in accordance with the additional technical specifications and standards set out in part 2 of the reference system. A test report is prepared and remitted to the holder.*

PRELEVEMENT	ESSAIS
Profilé principal en matière vierge <i>/ Main profile made of virgin material</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Caractéristiques d'identification selon le référentiel QB34 ou équivalent <i>/ Identification characteristics according to the QB34 standard or equivalent</i></li> <li>❖ Retrait à chaud <i>/ Heat shrinkage</i></li> <li>❖ Épaisseur des parois <i>/ Thickness of the walls</i></li> <li>❖ Vérification du marquage <i>/ Verification of marking</i></li> </ul>

<p>Profilé principal coextrudé                  (Matière retraitée/recyclée)                  Selon configuration 1 du                  document technique QB59-                  00</p> <p><i>/ Co-extruded main profile                  (reprocessed/recycled                  material)</i></p> <p><i>According to configuration 1                  of technical document QB59-                  00</i></p>	<p><u>Sur le profilé :</u>  <i>/ On the profile:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Caractéristiques d'identification selon le référentiel QB34 ou équivalent</li> </ul> <p><i>/ Identification characteristics according to the QB34 standard or equivalent</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Retrait à chaud</li> </ul> <p><i>/ Heat shrinkage</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Épaisseur des parois</li> </ul> <p><i>/ Thickness of the walls</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Colorimétrie de la paroi en PVC vierge selon le référentiel QB34 ou équivalent</li> </ul> <p><i>/ Colorimetry of the virgin PVC wall according to the QB34 standard or equivalent</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Vérification du marquage</li> </ul> <p><i>/ Verification of the marking</i></p>
<p>Profilé principal coextrudé                  (Matière retraitée/recyclée)                  Selon configuration 2 du                  document technique QB59-                  00</p> <p><i>/ Co-extruded main profile                  (reprocessed/recycled                  material)</i></p> <p><i>According to configuration 2                  of technical document QB59-                  00</i></p>	<p><u>Sur le profilé :</u>  <i>/ On the profile:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Retrait à chaud</li> </ul> <p><i>/ Heat shrinkage</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Épaisseur des parois</li> </ul> <p><i>/ Thickness of the walls</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Épaisseur de la peau en PVC vierge de la paroi extérieure</li> </ul> <p><i>/ Thickness of the virgin PVC skin of exterior wall</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Colorimétrie de la peau en PVC vierge de la paroi extérieure selon le référentiel QB34 ou équivalent</li> </ul> <p><i>/ Colorimetry of the virgin PVC wall according to the QB34 standard or equivalent</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Vérification du marquage</li> </ul> <p><i>/ Verification of the marking</i></p>
	<p><u>Sur la paroi en matière retraitée/recyclée :</u>  <i>/ On the wall made of reprocessed/recycled material:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Point Vicat</li> </ul> <p><i>/ Vicat softening point</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Module d'élasticité en flexion (si réalisable)</li> </ul> <p><i>/ Modulus of elasticity under bending stress (if testing is possible)</i></p>



	<i>Modulus of elasticity under bending stress (if testing is possible)</i>
<p>Profilé accessoire en matière vierge  <i>/ Accessory profile made of virgin material</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Caractéristiques d'identification selon le référentiel QB34 ou équivalent  <i>/ Identification characteristics according to the QB34 standard or equivalent</i></li> <li>❖ Retrait à chaud  <i>/ Heat shrinkage</i></li> <li>❖ Vérification du marquage  <i>/ Verification of the marking</i></li> </ul>
<p>Profilé accessoire coextrudé (Matière retraitée/recyclée)  <i>/ Co-extruded accessory profile (Reprocessed/recycled material)</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Épaisseur de la peau en PVC vierge  <i>/ Thickness of the virgin PVC skin</i></li> <li>❖ Retrait à chaud  <i>/ Heat shrinkage</i></li> <li>❖ Vérification du marquage  <i>/ Verification of the marking</i></li> </ul>

## Partie 4 Les intervenants

## Part 4 The stakeholders

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.

*The organisations involved in the procedure for granting the right to use the QB mark and in monitoring the certified products are specified below.*

### 4.1 L'organisme certificateur

### 4.1 The certifying body

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.

*The QB mark is the property of CSTB, which is a certifying body. CSTB specifies the governance rules and the operating conditions applicable to the marks. Furthermore, it takes responsibility for the application of the reference system and the decisions taken in this context.*

#### **Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)**

Direction Baies et Vitrages  
84, avenue Jean Jaurès  
Champs sur Marne  
F-77447 MARNE LA VALLEE CEDEX 2  
<https://evaluation.cstb.fr/>

Gestionnaire de l'application / *Application Administrator*: Liang SUN ([QB59@cstb.fr](mailto:QB59@cstb.fr)) Tél. 01.64.68.89.85 ou 06.50.51.94.71)

### 4.2 Organismes d'audits

### 4.2 Audit bodies

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 :

*The audit functions for the manufacturing unit and, as the case may be, on the utilisation premises, are carried out by the following body, designated the audit body:*

#### **Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)**

Direction Baies et Vitrages  
84, avenue Jean Jaurès  
Champs sur Marne  
F-77447 MARNE LA VALLEE CEDEX 2  
<https://evaluation.cstb.fr/>

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

*The auditors have the inspection right on the premises of any applicant or holder within the framework of their missions.*

Dans le cadre d'un contrat de sous-traitance que le CSTB a établi avec eux, les organismes suivants peuvent effectuer les audits dans le cadre de la marque QB à la demande du CSTB :

*As part of a subcontracting agreement that CSTB has signed with them, the following bodies can conduct audits in the context of the NF mark upon CSTB's request:*

**BUREAU VERITAS**  
3 rue des Cyclades  
95800 Cergy

**QIOS**  
136, boulevard Saint-Germain  
75006 Paris

**GINGER CEBTP**  
12 avenue Gay Lussac  
ZAC La Clef Saint-Pierre  
78 990 Elancourt

**SKZ - TeConA GmbH**  
Friedrich-Bergius-Ring 22  
D-97076 Würzburg - Germany

**KIWA NEDERLAND BV**  
P.O. Box 70  
NL-2280 AB Rijswijk

### 4.3 Organisme d'essais

### 4.3 Test bodies

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 :

*When the inspections carried out as part of the holder's use of the QB mark include tests on products, such tests are carried out at CSTB's request by the following laboratory, referred to as the mark laboratory:*

**Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)**  
Direction Baies et Vitrages – Laboratoire Profilés  
84, avenue Jean Jaurès  
Champs sur Marne  
F-77447 MARNE LA VALLEE CEDEX 2  
<https://evaluation.cstb.fr/>

### 4.4 Sous-traitance

### 4.4 Subcontracting

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.

*The different functions described in Paragraphs 4.2 and 4.3 may be carried out, after opinion from the Specific Committee, where appropriate, by other audit bodies or recognised laboratories with which CSTB has established a subcontracting contract.*

Le client est informé de la sous-traitance d'une prestation lorsque le programme des activités d'évaluation est établi. Le cas échéant, il est informé formellement avant tout engagement d'activité.

*Customers are informed of the subcontracting of a service once the assessment activities programme has been drawn up. They are given formal information before any commitment for activities, where appropriate*

#### 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, représentant du CSTB appartenant au collège organismes techniques et administrations ;
- collège fabricants/titulaires : de 5 à 7 représentants ;
- collège utilisateurs/prescripteurs : de 5 à 7 représentants ;
- collège organismes techniques et administrations : de 4 à 5 représentants.

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

#### 4.5 Specific Committee

*An impartial consultative authority is established, called the "Specific Committee", the secretariat of which is held by CSTB.*

*The Specific Committee is requested to give its opinion on the following:*

- *the initial draft certification reference system or the revised version, as specified in the Consumer Code,*
- *the preparation of advertising and promotional activities that fall within its competence,*
- *the selection of bodies participating in the certification process and the examination and implementation of recognition agreements.*

*It can be consulted about any other question pertaining to the application in question and, in particular, about any interpretation of the certification reference system relating to decisions to be taken about application dossiers, in accordance with the certification reference systems and at CSTB's request.*

*The composition of the Specific Committee is set in such a way as to ensure fair representation between the different parties concerned, which does not lead to any of them dominating and which guarantees their relevance.*

*It is composed as specified below:*

- *a chairperson chosen from the members of the colleges defined below;*
- *a vice-president, a representative of CSTB belonging to the Technical and Administrative Bodies college;*
- *Manufacturers/holders college: from 5 to 7 representatives;*
- *Users/Specifiers college: from 5 to 7 representatives;*
- *Technical and Administrative Bodies college: from 4 to 5 representatives.*

*The representatives of audit bodies and mark laboratories participate as of right in the meetings of the Specific Committee.*





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

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.

En cas de décision ou de vote, le Comité Particulier se prononce à la majorité simple de ses membres présents ou représentés, sous la double condition suivante :

- de représentation effective de chaque collège,
- qu'aucun de ces collèges ne possède la majorité des présents ou représentés (prédominance d'un intérêt).

Dans le cas contraire, il est alors procédé soit à une consultation écrite, soit à une nouvelle réunion.

*The Specific Committee issues decision notifications and its members shall be precluded from receiving any remuneration for the functions entrusted to them.*

*The members of the Specific Committee formally commit themselves to keep confidential all information, particularly of individual character, which is communicated to them.*

*The Specific Committee may, where appropriate, decide to set up working groups or subcommittees and define their missions and responsibilities. The composition of the working groups is to be validated by the Specific Committee, those working groups being composed of at least one representative of the "Manufacturers" College, one representative of the "Users / Specifiers" College and one representative of CSTB. It may call upon professionals, external individuals or holders that are not members of the Specific Committee.*

*In the event of decisions or votes, the Specific Committee announces its decision by simple majority of its members present or represented, under the following dual condition:*

- *Effective representation of each College*
- *None of the Colleges has a majority of the people present or represented (predominance of an interest).*

*If this is not the case, there is either written consultation or a new meeting.*

## Partie 5 Lexique

### Part 5 Glossary

**Accord du droit d'usage de la marque QB :**

*/ Agreement of the right to use the QB mark:*

Autorisation accordée par le CSTB à un demandeur d'apposer la marque QB sur le produit pour lequel la demande a été effectuée.

*/ Authorisation granted by CSTB to an applicant to affix the QB mark on the product for which the application has been made.*

**Admission :**

*/ 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.

*/ Application by which an applicant requests for the first time the right to use the QB mark for a product; he declares that he knows this certification reference system and undertakes to respect it.*

**Admission complémentaire :**

*/ Complementary admission:*

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.

*/ Application by which a holder wants to benefit from the right to use the QB mark for a new product or a new production entity.*

**Avertissement :**

*/ Warning:*

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.

*/ Non-suspensive penalty notified by CSTB. The product is still marked, but the holder must correct the deviations observed within a defined time period. When a warning is accompanied by an increase in the number of inspections, the actions must be launched within a defined time period. The warning may only be renewed once.*



**Demandeur / titulaire :**

*/ Applicant / Holder:*

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.

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.

*/ Public body which controls and/or is responsible for respecting all the requirements defined in the QB mark certification reference system. These requirements cover at least the following steps: design, manufacture, assembly, quality control, marking, packing and market release and specify the critical points in the different steps.*

*Any person who modifies the container and/or content of the product (for example, packets or loose cement distribution) becomes an applicant and may not be considered as a retailer. Therefore, this person must make a usage right admission application.*



**Distributeur :**

*/ Distributor:*

Organisme distribuant les produits du demandeur/titulaire, qui ne modifie pas la conformité du produit aux exigences de la marque QB.

Les types de distributeurs peuvent être les suivants :

- 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.

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.

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.

*/ Person who distributes the applicant/holder's products and who does not modify the conformity of the product to the requirements of the QB mark.*

*The types of distributors may be the following:*

- *distributors who distribute the product under the holder's trade name. In that case, no action is to be taken as part of the QB mark.*
- *distributors who distribute the product after changing the trade name. The applicant/holder shall make an application for maintenance of right of use.*

*If the distributor does not wish to have explicit reference to the manufacturer, then an application for admission to the QB mark shall be made by the distributor. In that case, the manufacturing plant is not mentioned on the certificate.*

*Depending on the various operations carried out by the applicant/holder or the distributor, the sites audited and the audit duration within the framework of initial certification or monitoring are to be defined case by case.*

---

<b>Extension :</b> <i>/ Extension:</i>	<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> <p><i>/ Application by which a holder requests the extension of his right to use the QB mark for a certified product whose characteristics have been modified.</i></p>
<b>Mandataire :</b> <i>/ Delegate:</i>	<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> <p><i>/ Public body or individual based in the EEA who represents the applicant/holder outside the EEA and has a written mandate from them signifying that they may act on their behalf and specifying under which context (missions and associated responsibilities and financial aspects, complaints, contact for the certifying body, among others) in the QB mark certification process according to the provisions in the certification reference system.</i></p> <p><i>The delegate may be the retailer or importer; their different functions are clearly identified.</i></p> <p><i>The delegate concept is vital once the applicants are outside the EEA. Depending on the markets, the retailer concept may not be relevant.</i></p>
<b>Maintien :</b> <i>/ Maintenance:</i>	<p>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.</p> <p><i>/ Application by which a holder requests the maintenance of his right to use the QB mark for a product intended to be marketed by a distributor under a different mark and/or trade reference, but without modifying the certified characteristics.</i></p>

---

---

<b>Produit :</b> <i>/ Product:</i>	<p>Elément 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.</p> <p><i>/ Element resulting from a process or manufacturing process coming from a specific manufacturing unit, defined by a trademark, a specific trade reference and technical characteristics.</i></p>
<b>Programme de certification :</b> <i>/ Certification Scheme:</i>	<p>Système de certification spécifique pour des produits déterminés, auxquels s'appliquent les mêmes exigences spécifiées, des règles et des procédures spécifiques.</p> <p><i>/ Specific certification system for well-defined products to which the same specified requirements, and specific rules and procedures apply.</i></p>
<b>Recevabilité :</b> <i>/ Receivability:</i>	<p>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.</p> <p><i>/ Study of a dossier which enables the application to be examined. The receivability relates to the administrative and technical parts of the dossier.</i></p>
<b>Reconduction :</b> <i>/ Renewal:</i>	<p>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.</p> <p><i>/ Application by which the holder requests the renewal of his right to use the QB mark before the validity of its QB certificate.</i></p>
<b>Référentiel de certification :</b> <i>/ Certification Reference System:</i>	<p>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).</p> <p><i>/ Technical document which defines the characteristics that a product, a service or a combination of products and services shall have, and the methods for inspecting the conformity with these characteristics, as well as the methods for communicating on the certification (including the content of the information).</i></p>



**Retrait du droit d'usage :**  
*/ Withdrawal of the usage right:*

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.

*/ Decision communicated by CSTB to cancel the right to use the QB mark. A withdrawal can be pronounced as a sanction or in case of abandonment of the QB mark usage right by the holder.*

**Sous-traitance :**  
*/ Subcontracting:*

Entreprise effectuant une partie des étapes de production du produit certifié, sous contrôle du titulaire de la marque QB.

*/ Company which carries out some of the production steps for the certified products, under the control of the QB mark holder*

**Suspension :**  
*/ 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.

*/ Decision notified by CSTB which temporarily and for a set period of time cancels the authorisation to use the QB mark. The suspension may be issued as a sanction or in the event that the right to use the mark is temporarily renounced by the holder.*

*Suspension is accompanied by the prohibition on affixing the mark to future production. It shall be for a maximum 6-month period, renewable once, following which a withdrawal of the right to use the QB mark shall be announced if no action has been launched by the holder.*

*The sanction notifications which affect the usage right (suspension/withdrawal) are signed by CSTB Management.*