



COMPOSANTS SANITAIRES

CERTIFICATION

Annexe de gestion technique de la certification NF : Composants Sanitaires



N° d'identification : NF 076

N° de révision : 12

Date de mise en application : 18/03/2021

CENTRE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE DU BATIMENT
ORGANISME CERTIFICATEUR MANDATÉ PAR AFNOR CERTIFICATION
84 avenue Jean Jaurès – Champs-sur-Marne – 77447 Marne-la-Vallée Cedex 2
Tél. (33) 01 64 68 82 82 – Fax (33) 01 64 68 89 94 – www.cstb.fr
MARNE-LA-VALLÉE / PARIS / GRENOBLE / NANTES / SOPHIA-ANTIPOLIS

CSTB
le futur en construction

TABLE DES MATIERES

| | |
|---|----|
| Partie 1. Objet..... | 5 |
| Partie 2. ROBINETS DE REMPLISSAGE POUR RESERVOIRS DE CHASSE | 6 |
| 1 Exigences qualité de la production du fabricant | 6 |
| 1.1 Nature et fréquence des contrôles | 6 |
| 1.1.1 Vérification en cours de fabrication | 6 |
| 1.1.2 Contrôle sur produits finis..... | 7 |
| 2. Modalités des contrôles exercés par le CSTB..... | 8 |
| 2.1 Types de produits..... | 8 |
| 2.2 Nature des contrôles | 8 |
| 2.3 Prélèvement..... | 9 |
| 2.3.1 Cas de l'admission..... | 9 |
| 2.3.2 Cas du suivi | 9 |
| 2.3.3 Cas de l'admission complémentaire (nouveaux produits) ou de l'extension (produits modifiés) ... | 9 |
| Partie 3. MECANISMES DE VIDAGE POUR RESERVOIR DE CHASSE..... | 10 |
| 1 Exigences qualité de la production du fabricant | 10 |
| 1.1 Nature et fréquence des contrôles | 10 |
| 1.1.1 Vérification en cours de fabrication | 10 |
| 1.1.2 Contrôle sur produits finis..... | 11 |
| 2. Modalités des contrôles exercés par le CSTB..... | 12 |
| 2.1 Types de produits..... | 12 |
| 2.2 Nature des contrôles | 12 |
| 2.3 Prélèvement..... | 13 |
| 2.3.1 Cas de l'admission :..... | 13 |
| 2.3.2 Cas du suivi :..... | 13 |
| 2.3.3 Cas de l'admission complémentaire (nouveaux produits) ou de l'extension (produits modifiés) : | 13 |
| Partie 4. Siphons de sol et caniveaux avec garde d'eau | 14 |
| 1 Exigences qualité de la production du fabricant | 14 |
| 1.1 Nature et fréquence des contrôles | 14 |
| 1.1.1 Contrôle en cours de fabrication | 14 |
| 1.1.2 Contrôle sur produits finis..... | 15 |
| 2 Modalités des contrôles exercés par le CSTB..... | 16 |
| 2.1 Types de produits..... | 16 |
| 2.2 Nature des contrôles | 16 |
| 2.3 Prélèvement..... | 18 |
| 2.3.1 Cas de l'admission :..... | 18 |
| 2.3.2 Cas du suivi :..... | 18 |
| 2.3.3 | 19 |
| Partie 5. Siphons a obturation mecanique | 20 |
| 1 Exigences qualité de la production du fabricant | 20 |
| 1.1 Nature et fréquence des contrôles | 20 |
| 1.1.1 Contrôle en cours de fabrication | 20 |
| 1.1.2 Contrôle sur produits finis..... | 21 |
| 2 Modalités des contrôles exercés par le CSTB..... | 22 |
| 2.1 Types de produits..... | 22 |
| 2.2 Nature des contrôles | 22 |

| | | |
|---|---|-----------|
| 2.3 | Prélèvement | 24 |
| 2.3.1 | Cas de l'admission : | 24 |
| 2.3.2 | Cas du suivi : | 24 |
| 2.3.3 | Cas de l'admission complémentaire (nouveaux produits) ou de l'extension (produits modifiés) | 25 |
| Partie 6. Eléments de raccordement des wc, urinoirs et sièges à la turque..... | | 26 |
| 1 | Exigences qualité de la production du fabricant | 26 |
| 1.1 | Nature et fréquence des contrôles | 26 |
| 1.1.1 | Contrôle en cours de fabrication | 26 |
| 1.1.2 | Contrôle sur produits finis | 26 |
| 2 | Modalités des contrôles exercés par le CSTB | 27 |
| 2.1 | Types de produits | 27 |
| 2.2 | Nature des contrôles | 27 |
| 2.3 | Prélèvement | 28 |
| 2.3.1 | Cas de l'admission : | 28 |
| 2.3.2 | Cas du suivi : | 28 |
| 2.3.3 | Cas de l'admission complémentaire (nouveaux produits) ou de l'extension (produits modifiés) : | 28 |

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

| Partie modifiée | N° de révision | Date de mise en application | Modification effectuée |
|------------------------|-----------------------|------------------------------------|-------------------------------|
| / | 12 | 18/03/2021 | Création du document. |

Partie 1. OBJET

Ce document, Annexe de gestion technique du référentiel NF076 révision12, a pour objet de décrire les exigences qualité de production du fabricant et les modalités de contrôles exercées par le CSTB pour chaque famille de produits « composants sanitaires » dont les spécifications complémentaires sont définies dans les Documents Techniques 076-02, 076-03, 076-04, 076-05 et 076-06.

Partie 2. ROBINETS DE REMPLISSAGE POUR RESERVOIRS DE CHASSE

1 Exigences qualité de la production du fabricant

1.1 Nature et fréquence des contrôles

1.1.1 VERIFICATION EN COURS DE FABRICATION

Le fabricant est tenu de vérifier que les fonctions décrites dans la norme de produit NF EN 14124 et dans la partie 1 du présent document sont remplies. Toutefois, des modalités et des appareillages différents de ceux décrits dans les normes peuvent être utilisés.

Les fonctions à contrôler en cours de fabrication ainsi que leurs fréquences sont définies dans le tableau ci-dessous.

Contrôle en cours de fabrication

| Fonction contrôlée | Fréquence des contrôles |
|---|---|
| Marquage | Documentation qualité |
| Conditionnement | Documentation qualité |
| Dimensions normalisées | Documentation qualité |
| Hygiène (Dimensions) | Documentation qualité |
| Approvisionnement des matériaux et composants | Identification de la matière pour chaque lot, à chaque livraison, ou certificat de conformité du fournisseur et/ou contrôle |
| Etanchéité | 100 % des pièces |
| Caractéristiques hydrauliques (Présence de débit) | 100 % des pièces |

1.1.2 CONTROLE SUR PRODUITS FINIS

Les modalités des contrôles effectués au titre du contrôle sur produits finis dans le laboratoire de l'usine et les appareillages d'essai utilisés doivent être conformes aux prescriptions de la norme NF EN 14124 et à la partie 1 du présent document.

Les produits à contrôler sont prélevés à la fin des chaînes de montage (après conditionnement) ou à l'entrée du magasin.

Les types de contrôles des produits finis ainsi que leurs prélèvements sont définis dans le tableau ci-dessous.

Contrôle sur produits finis

| Essais | Prélèvement : Plans d'échantillonnage acceptés par le CSTB |
|---|--|
| Marquage (§1.10 du DT 076-02 et § 9 de la norme NF EN 14124) | oui |
| Présentation (§1.10 du DT 076-02) | oui |
| About bi-matériaux (§1.3.2 du DT076-02) | oui |
| Caractéristiques dimensionnelles (§ 1.3.1 du DT 076-02 et § 5.4 de la norme NF EN 14124) (§1.5 du DT 076-02) | oui |
| Caractéristiques d'étanchéité statique (§ 1.6 du DT 076-02 et § 7.4.2 de la norme NF EN 14124) | oui |
| Caractéristiques d'étanchéité dynamique (§ 7.4.3 de la norme NF EN 14124) | oui |
| Caractéristiques hydrauliques (§ 7.5 de la norme NF EN 14124) | oui |
| Caractéristiques de tenue en pression (§ 7.8 de la norme NF EN 14124) | oui |
| Pour les sites de fabrication certifiés ISO 9001, certains essais peuvent ne pas être réalisés. Dans ce cas, le titulaire doit apporter la preuve de la conformité aux spécifications par la maîtrise de la conception et l'auditeur doit vérifier la conception pour s'assurer de la maîtrise du système. | |

2. Modalités des contrôles exercés par le CSTB

2.1 Types de produits

Un produit est désigné par :

- sa dénomination,
- son mode de montage,
- ses possibilités de réglage,
- son groupe acoustique,
- la référence à la norme.

Un produit peut se décliner :

- en système définissant la partie hydraulique,
- en variante, déclinaison d'un même système.

2.2 Nature des contrôles

Les contrôles et essais sont effectués conformément aux prescriptions de la norme NF EN 14124 et aux spécifications complémentaires du présent document.

| N° de l'essai | Nature de l'essai |
|---------------|---|
| 1 | Vérification des caractéristiques dimensionnelles |
| 2 | Vérification de l'efficacité de la prise d'air |
| 4 | Contrôle de l'étanchéité : essai en pression statique |
| 5 | Contrôle de l'étanchéité : essai en pression dynamique |
| 6 | Caractéristiques hydrauliques |
| 7 | Caractéristiques de tenue en pression |
| 8 | Endurance mécanique |
| 9 | Résistance à la flexion, traction et au couple de serrage |
| 10 | Caractéristiques acoustiques |
| 11 | Coups de bélier |
| 12 | Résistance aux sollicitations de pressions alternées |
| 13 | Marquage |
| 14 | Tenue en pression sur tube d'alimentation intégré |
| 15 | Traction sur tube d'alimentation intégré |
| 16 | Tenue aux pressions alternées sur tube d'alimentation intégré |
| 17 (*) | Contrôle de la résistance à la corrosion |
| 18 (*) | Contrôle de l'adhérence du revêtement |
| 19 | Compatibilité avec les produits de désinfection du réseau |

Afin de ne pas multiplier les essais sur des composants communs à plusieurs produits (système hydraulique, type de filetage, mode d'alimentation), des corrélations peuvent être appliquées.

(*) : Ces essais concernent les composants revêtus Nickel/Chrome qui sont livrés avec le robinet.

2.3 Prélèvement

2.3.1 CAS DE L'ADMISSION

Les essais sont effectués selon les modalités décrites ci-dessous sur les échantillons prélevés durant l'audit d'admission.

Les essais 1 à 13 et 17 à 19 sont effectués.

Les essais 14 à 16 sont réalisés dans le cas de flexible intégré au robinet.

Pour le marquage (point 13), le fabricant doit présenter un projet de mise en place.

2.3.2 CAS DU SUIVI

Les essais sont effectués selon les modalités décrites ci-dessous sur les échantillons prélevés durant l'audit de suivi.

| N° de l'essai | Nature des contrôles sur les produits et prélèvements |
|--------------------------|---|
| 19 | A chaque changement de matériau ou de process |
| 1, 2, 4, 5, 6, 8, 13, 19 | Sur tous les modèles de produits prélevés |
| 7, 9, 11, 12, 17, 18 | Tous les deux ans, sur un modèle des produits prélevés |
| 10* | Tous les cinq ans, 3 produits par mode de raccordement pour un même système |
| 14, 15, 16 | Une fois par an et par modèle |
| * : essais acoustiques | |

2.3.3 CAS DE L'ADMISSION COMPLEMENTAIRE (NOUVEAUX PRODUITS) OU DE L'EXTENSION (PRODUITS MODIFIES)

Après accord du CSTB, et en fonction des modifications, le fabricant envoie les échantillons nécessaires pour la réalisation des essais.

Partie 3. MECANISMES DE VIDAGE POUR RESERVOIRS DE CHASSE

1 Exigences qualité de la production du fabricant

1.1 Nature et fréquence des contrôles

1.1.1 VERIFICATION EN COURS DE FABRICATION

Le fabricant est tenu de vérifier que les fonctions décrites dans la partie 1 du présent document sont remplies. Toutefois, des modalités et des appareillages différents de ceux décrits dans les normes peuvent être utilisés.

Les fonctions à contrôler en cours de fabrication ainsi que leurs fréquences sont définies ci-dessous.

Contrôle en cours de fabrication

| Fonction contrôlée | Fréquence des contrôles |
|---|--|
| Marquage | Documentation qualité |
| Conditionnement | Documentation qualité |
| Dimensions normalisées | Documentation qualité |
| Approvisionnement des matériaux et composants | Identification de la matière pour chaque lot, à chaque livraison ou certificat de conformité du fournisseur et/ou Contrôle |
| Qualité du moulage | Documentation qualité |
| Étanchéité de l'obturateur | Documentation qualité |
| Fonctionnement hydraulique | Documentation qualité |
| Manœuvrabilité | Documentation qualité |

1.1.2 CONTROLE SUR PRODUITS FINIS

Les modalités des contrôles effectués au titre du contrôle sur produits finis dans un laboratoire intégré à l'usine ou dans un laboratoire extérieur et les appareillages d'essai utilisés doivent être conformes aux spécifications de la partie 1 du présent document. Toutefois, des modalités et des appareillages différents peuvent être utilisés à condition que les résultats soient équivalents et sous réserve de l'accord du CSTB.

Les produits à contrôler sont prélevés à la fin des chaînes de montage (après conditionnement) ou à l'entrée du magasin.

Les types de contrôles des produits finis ainsi que leurs prélèvements sont définis ci-dessous.

Contrôle sur produits finis

| Essais (§ du document technique) | Prélèvement : Plans d'échantillonnage acceptés par le CSTB |
|---|---|
| Caractéristiques dimensionnelles (§1.9) | oui |
| Caractéristiques hydrauliques (§1.11) | oui |
| Caractéristiques d'hygiène et sécurité (§1.12) | oui |
| Caractéristiques d'étanchéité (du clapet) (§1.13) | oui |
| Caractéristiques mécaniques (hors endurance) (§1.14) | oui |
| Présentation à la livraison (§1.15) | oui |
| Pour les sites de fabrication certifiés ISO 9001, certains essais peuvent ne pas être réalisés. Dans ce cas, le titulaire doit apporter la preuve de la conformité aux spécifications par la maîtrise de la conception et l'auditeur doit vérifier la conception pour s'assurer de la maîtrise du système. | |

2. Modalités des contrôles exercés par le CSTB

2.1 Types de produits

Les différents types de produits qui sont contrôlés par l'organisme d'inspection et essayés par le laboratoire de la marque sont les mécanismes de vidage pour réservoir de chasse (partie 1 du présent document).

2.2 Nature des contrôles

Les contrôles et essais sont effectués conformément à la partie 1 du présent document.

| N° de l'essai | Nature de l'essai |
|---------------|--|
| 1 | Vérification des caractéristiques dimensionnelles |
| 2 | Caractéristiques d'hygiène et de sécurité |
| 4 | Caractéristiques d'étanchéité : Essai en pression |
| 5 | Caractéristiques d'étanchéité : Essai des joints à l'ozone |
| 6 | Caractéristiques hydrauliques |
| 7 | Caractéristiques mécaniques : Effort de commande |
| 8 | Endurance mécanique |
| 9 | Etat des surfaces apparentes et qualité du revêtement |
| 10 | Marquage |
| 11 | Notice de montage et réglage |
| 12 | Compatibilité avec les produits de désinfection du réseau |

Afin de ne pas multiplier des essais déjà effectués sur des éléments communs à plusieurs produits, des corrélations peuvent être appliquées.

2.3 Prélèvement

2.3.1 CAS DE L'ADMISSION :

Les essais sont effectués selon les modalités décrites ci-dessous sur les échantillons prélevés durant l'audit d'admission.

Les essais 1 à 9 et 12 sont effectués.

Pour le marquage et la notice (points 10 et 11), le fabricant doit présenter un projet de mise en place.

2.3.2 CAS DU SUIVI :

Les essais sont effectués selon les modalités décrites ci-dessous sur les échantillons prélevés durant l'audit de suivi.

| N° de l'essai | Nature des contrôles sur les produits et prélèvements |
|------------------------------|--|
| 1, 2, 4, 6, 7, 8, 10, 11, 12 | Tous les produits prélevés. |
| 5, 9 | Tous les deux ans ou à chaque changement de matériau ou de process ou de fournisseur |

2.3.3 CAS DE L'ADMISSION COMPLEMENTAIRE (NOUVEAUX PRODUITS) OU DE L'EXTENSION (PRODUITS MODIFIES) :

Après accord du CSTB, et en fonction des modifications, le fabricant envoie les échantillons nécessaires pour la réalisation des essais.

Partie 4. SIPHONS DE SOL ET CANIVEAUX AVEC GARDE D'EAU

1 Exigences qualité de la production du fabricant

1.1 Nature et fréquence des contrôles

1.1.1 CONTROLE EN COURS DE FABRICATION

Le fabricant est tenu de vérifier que la production des siphons ou caniveaux s'effectue en conformité avec les spécifications techniques de la norme NF EN 1253-1 et les spécifications techniques complémentaires du présent document.

Toutefois, des modalités et des appareillages d'essais différents de ceux décrits dans les normes peuvent être utilisés.

Les fonctions à contrôler ainsi que leurs fréquences sont définies dans le tableau 1.

Tableau 1 : Contrôle en cours de fabrication

| Fonction contrôlée | Spécifications n° article NF EN 1253-1 | Fréquence des contrôles |
|----------------------------------|--|------------------------------------|
| Aspect | 4.1.2 | Documentation qualité du fabricant |
| Dimensions normalisées | 4.1.3 4.1.4 4.2.1 5.1 5.3.1 5.4.1 | Documentation qualité du fabricant |
| Matériaux | 4.4 | Documentation qualité du fabricant |
| Film d'étanchéité fixé au siphon | 5.7.2 5.7.3 | Documentation qualité du fabricant |
| Marquage | 7 | Documentation qualité du fabricant |
| Conditionnement | | Documentation qualité du fabricant |

1.1.2 CONTROLE SUR PRODUITS FINIS

Les modalités des contrôles effectués au titre du contrôle sur produits finis dans le laboratoire de l'usine et les appareillages d'essais utilisés doivent être conformes aux prescriptions de la norme NF EN 1253 partie 1 et du présent document.

Les produits à contrôler sont prélevés à la fin des chaînes de montage (après conditionnement) ou à l'entrée du magasin.

Les types de contrôles des produits finis ainsi que leurs prélèvements sont définis dans le tableau 2.

Tableau 2 : Contrôle sur produits finis

| Essais | Spécifications n° article NF EN 1253-1 | Prélèvement : Plans d'échantillonnage acceptés par le CSTB |
|----------------------------------|---|---|
| Aspect | 4.1.2 | oui |
| Dimensions normalisées | 4.1.3 4.2.1 5.1 5.3.1 | oui |
| Matériaux | 4.4 | oui |
| Film d'étanchéité fixé au siphon | 5.7.2 5.7.3 | oui |
| Marquage | 7 | oui |
| Conditionnement | | oui |

2 Modalités des contrôles exercés par le CSTB

2.1 Types de produits

Les différents types de produits qui sont contrôlés par l'organisme d'inspection et testés par le laboratoire du CSTB sont des siphons de sol ou caniveaux de la classe K3 et L15.

Un produit est désigné par :

- le type de produit : siphon ou caniveau
- ses caractéristiques : à carreler, avec panneau, avec revêtement de sol en plastique souple
- son usage

Un produit peut se décliner :

- en gamme : siphon de sol ou caniveau à carreler avec film, siphon de sol ou caniveau à carreler sans film, siphon de sol ou caniveau avec panneau prêt à carreler...
- en variante : si on propose une autre référence ou une autre dimension de grille ou de panneau ... sans influences techniques sur le produit.

2.2 Nature des contrôles

Les contrôles et essais sont effectués sur la base des spécifications de la norme NF EN 1253 partie 1 et des spécifications complémentaires du présent document.

Tableau 3 : Essais effectués lors de l'admission d'un produit

| Référentiel | N° d'article | Essai |
|-----------------------------|--------------|--|
| NF EN 1253-1 et DT076-04 | | |
| | 4.1.2 | Aspect |
| | 4.1.3 | Dimensions des ouvertures dans les grilles |
| | 4.1.5 | Profondeur de garde d'eau |
| | 4.1.6 | Résistance de la garde d'eau à la pression |
| | 4.2.1 | Accès pour le nettoyage |
| | 4.2.2 | ⁽¹⁾ Capacité d'auto-nettoyage |
| | 4.2.3 | Prévention du bouchage |
| | 5.2 | ⁽²⁾ Position des entrées d'eau latérales |
| | 5.5.1 | Cycles thermiques pour avaloirs/siphons de sol |
| | 5.5.2 | ⁽³⁾ Cycles thermiques : Essai supplémentaire |
| | 5.6 | Résistance aux charges |
| | 5.8.1 | Etanchéité aux odeurs |
| | 5.8.2 | Etanchéité à l'eau |
| | 5.8.3 | ⁽⁴⁾ Etanchéité siphon avec revêtement de sol en plastique souple, des membranes d'étanchéité ou des systèmes d'étanchéité liquide (SEL) (essai au vide) |
| | 5.7.1 | ⁽⁵⁾ Résistance mécanique du raccordement du siphon et de la rehausse |
| | 5.7.2 | ⁽⁶⁾ Résistance mécanique bague ou bride de fixation du film d'étanchéité |
| | 5.7.3 | Résistance mécanique du film d'étanchéité intégré et monté en usine |
| | 5.9.1 | Ecoulement par la grille |
| | 5.9.2 | ⁽²⁾ Ecoulement par la grille et par les entrées latérales |
| | 7 | Marquage |
| DT076-04 | § 5.10 | Essai d'encrassement pour siphon à garde d'eau < 50 mm |

Séquence d'essais dans le cas d'un avaloir/siphon de sol pour sol carrelé
4.2.1 --- 5.8.2 --- 5.5.1 --- 5.8.2 --- 4.2.1 --- 5.8.1 --- 5.7.1/5.7.3

Séquence d'essais dans le cas d'un avaloir/siphon pour revêtement de sol en plastique souple
4.2.1 --- 5.8.1 --- 5.7.2 --- 5.8.3 --- 5.5.1 --- 4.2.1 --- 5.8.1 --- 5.7.3 --- 5.8.3

En cas d'interruption, les essais doivent être recommencés depuis le début de chaque séquence sur des échantillons neufs.

Séquence d'essais supplémentaires à réaliser sur un échantillon neuf, uniquement dans le cas d'un siphon à garde d'eau < 50 mm : 5.10 --- 5.8.1 --- 5.8.2 --- 5.9.1

(1) Uniquement si le siphon est auto-nettoyant (siphon ne pouvant être nettoyé en retirant la cloison du siphon).

(2) Uniquement lorsque le siphon a une entrée d'eau latérale.

(3) Uniquement dans le cas d'un siphon utilisé avec un revêtement de sol en plastique souple et des systèmes d'étanchéité liquide (SEL).

(4) uniquement dans le cas d'un siphon avec film d'étanchéité intégré en usine ou utilisé avec un revêtement de sol en plastique souple.

(5) uniquement dans le cas où le siphon est utilisé avec un revêtement de sol en plastique souple et que le siphon n'est pas encastré.

(6) uniquement dans le cas d'un siphon avec film d'étanchéité intégré ou non intégré en usine.

2.3 Prélèvement

2.3.1 CAS DE L'ADMISSION :

Le fabricant envoie les échantillons nécessaires aux essais figurant dans le tableau 3, soit 6 échantillons (l'échantillon N°6 servant d'échantillon témoin en cas de problème sur les essais réalisés).

Les essais sont effectués selon les modalités décrites ci-dessous :

- Réalisation de l'ensemble des essais du tableau 4.
- Pour l'essai de charge :
 - S'il existe plusieurs références de grilles, le fabricant envoie 3 grilles de référence identique et 1 grille pour chaque autre référence objet de la demande de certification. A chaque suivi, une référence différente de grille sera testée conformément à la norme NF EN 1253-1, article 4, sur 3 échantillons.
 - S'il existe plusieurs dimensions (cas des caniveaux), l'essai sera réalisé sur la plus petite.
- Pour réaliser l'essai de résistance mécanique du film d'étanchéité intégré en usine, la préparation de l'éprouvette devra être faite par le fabricant.
- Pour le marquage, le fabricant doit présenter un projet de mise en place.

2.3.2 CAS DU SUIVI :

Les essais sont effectués selon les modalités décrites ci-dessous sur les échantillons prélevés durant l'audit de suivi (soit 3 échantillons).

Tableau 4 : Contrôles exercés par le CSTB

| Fonction à vérifier | Spécifications n° article NF EN 1253-1 | Nombre d'échantillons |
|--|--|--|
| Aspect | 4.1.2 | tous les produits prélevés |
| Dimensions normalisées | 4.1.3 4.2.1 5.1 5.3.1 | tous les produits prélevés |
| Matériaux | 4.4 | tous les produits prélevés |
| Comportement thermique | 4.5 | tous les produits prélevés |
| Étanchéité | 4.6.1 4.6.2 4.6.3 | tous les produits prélevés |
| Film d'étanchéité fixé au siphon | 5.7.2 5.7.3 | tous les produits prélevés |
| Marquage | 7 | tous les produits prélevés |
| Classification selon la charge d'appui | 4.3 | - 3 grilles de référence identique et - 1 grille pour chaque référence différente à chaque suivi |
| Encrassement | DT076-04 | |

2.3.3 CAS DE L'ADMISSION COMPLÉMENTAIRE (NOUVEAUX PRODUITS) OU DE L'EXTENSION (PRODUITS MODIFIÉS) :

Après accord du CSTB, et en fonction des modifications, le fabricant envoie les échantillons nécessaires pour la réalisation des essais d'extension selon le tableau 3.

Partie 5. SIPHONS A OBTURATION MECANIQUE

1 Exigences qualité de la production du fabricant

1.1 Nature et fréquence des contrôles

1.1.1 CONTROLE EN COURS DE FABRICATION

Le fabricant est tenu de vérifier que la production des siphons ou caniveaux s'effectue en conformité avec les spécifications techniques complémentaires du présent document DT076-05.

Toutefois, des modalités et des appareillages d'essais différents de ceux décrits dans les normes peuvent être utilisés.

Les fonctions à contrôler ainsi que leurs fréquences sont définies dans le Tableau 1.

Tableau 1 : Contrôle en cours de fabrication

| Fonction contrôlée | Spécifications n° article du présent document | Fréquence des contrôles |
|------------------------|---|------------------------------------|
| Aspect | 3.1.2 | Documentation qualité du fabricant |
| Dimensions normalisées | 3.1.3/4.1 3.2.1/4.3.1 3.2.2 | Documentation qualité du fabricant |
| Matériaux | 3.4 | Documentation qualité du fabricant |
| Membrane d'étanchéité | 3.7.3.2/4.6.3 | Documentation qualité du fabricant |
| Marquage | 5 | Documentation qualité du fabricant |
| Conditionnement | 6 | Documentation qualité du fabricant |

1.1.2 CONTROLE SUR PRODUITS FINIS

Les modalités des contrôles effectués au titre du contrôle sur produits finis dans le laboratoire de l'usine et les appareillages d'essais utilisés doivent être conformes aux prescriptions du présent document.

Les produits à contrôler sont prélevés à la fin des chaînes de montage (après conditionnement) ou à l'entrée du magasin.

Les types de contrôles des produits finis ainsi que leurs prélèvements sont définis dans le Tableau 2.

Tableau 2 : Contrôle sur produits finis

| Essais | Spécifications n° article du présent document | Prélèvement : Plans d'échantillonnage acceptés par le CSTB |
|---------------------------|--|---|
| Aspect | 3.1.2 | oui |
| Dimensions normalisées | 3.1.3/4.1 3.2.1/4.3.1 3.2.2 | oui |
| Matériaux | 3.4 | oui |
| Membrane d'étanchéité | 3.7.3.2/4.6.3 | oui |
| Marquage | 5 | oui |
| Conditionnement | 6 | oui |

2 Modalités des contrôles exercés par le CSTB

2.1 Types de produits

Les différents types de produits qui sont contrôlés par l'organisme d'inspection et testés par le laboratoire du CSTB sont des siphons de sol ou caniveaux de la classe K3.

Un produit est désigné par :

- le type de produit : siphon ou caniveau
- ses caractéristiques : à carreler, avec panneau, avec revêtement de sol en plastique souple
- son usage

Un produit peut se décliner :

- en gamme : siphon de sol ou caniveau à carreler avec film, siphon de sol ou caniveau à carreler sans film, siphon de sol ou caniveau avec panneau prêt à carreler...
- en variante : si on propose une autre référence ou une autre dimension de grille ou de panneau ... sans influences techniques sur le produit.

2.2 Nature des contrôles

Les contrôles et essais sont effectués sur la base des spécifications du présent document.

Tableau 3 : Essais effectués lors de l'admission d'un produit

| N° d'article du présent document | Essai |
|----------------------------------|--|
| 3.1.2 | Aspect |
| 3.1.3/4.1 | Ouverture des grilles |
| 3.1.4/4.2 | Résistance de l'obturation à la pression |
| 3.2.1/4.3.1 | Accès pour le nettoyage |
| 3.2.2/4.3.2 | Système d'obturation |
| 3.5/4.3.4 | Comportement thermique des siphons de sol |
| 3.6.1/4.6.1 | Étanchéité aux odeurs |
| 3.6.2/4.6.2 | Étanchéité à l'eau des corps de siphons |
| 3.6.3/4.6.2 | Étanchéité à l'eau des réhausses |
| 3.7.1/4.4 | Résistance aux charges |
| 3.7.2/4.5.2 | Bague ou bride de fixation |
| 3.7.3.1/4.6.2 | Réhausses pour siphons de sol utilisés avec des revêtements de sol en plastique souple |
| 3.7.3.2/4.6.3 | Siphons de sol utilisés avec une membrane d'étanchéité |
| 3.7.3.3/4.6.3 | Siphons de sol utilisés avec un revêtement de sol en plastique souple |
| 3.7.3.4/4.5.3 | Siphons de sol avec membrane d'étanchéité intégrée et montée en usine |
| 3.7.3.5/4.5.3 | Siphons de sol utilisés avec un système d'étanchéité liquide (SEL) |
| 3.8/4.7.1 | Débits |
| 4.3.3 | Essai d'encrassement |

Séquence d'essais n° 1 :

4.3.1 – 4.3.2 -4.6.2 – 4.3.4 (*) – 4.2 - 4.6.2 – 4.3.1 – 4.6.1 – 4.5.1 – 4.5.2 – 4.5.3

(*) à réaliser en fonction du type de sol

La séquence d'essais est réalisée sur l'échantillon 1 mais s'il convient d'interrompre la séquence des essais, les essais doivent être recommencés depuis le début. Les échantillons 2 et 3 sont prévus à cet effet.

Séquence d'essais n° 2 :

4.3.1 – 4.3.3 – 4.6.1 – 4.6.2 – 4.7

2.3 Prélèvement

2.3.1 CAS DE L'ADMISSION :

Le fabricant fournit les échantillons nécessaires aux essais figurant dans le Tableau 3, soit 5 échantillons (l'échantillon N°5 servant d'échantillon témoin en cas de problème sur les essais réalisés).

Les essais sont effectués selon les modalités décrites ci-dessous :

- Réalisation de l'ensemble des essais du Tableau 3.
- Pour l'essai de charge :
 - S'il existe plusieurs références de grilles, le fabricant envoie 3 grilles de référence identique et 1 grille pour chaque autre référence dont il souhaite la certification. A chaque suivi, une référence différente de grille sera testée conformément au présent document, § 3, sur 3 échantillons.
 - S'il existe plusieurs dimensions (cas des caniveaux), l'essai sera réalisé sur la plus petite.
- Pour réaliser l'essai de résistance mécanique du film d'étanchéité intégré en usine, la préparation de l'éprouvette devra être faite par le fabricant.
- Pour le marquage, le fabricant doit présenter un projet de mise en place.

2.3.2 CAS DU SUIVI :

Les essais sont effectués selon les modalités décrites ci-dessous dans le Tableau 4 sur les échantillons prélevés durant l'audit de suivi (soit 3 échantillons).

Tableau 4 : Contrôles exercés par le CSTB

| Fonction à vérifier | Spécifications n° article du présent document | Nombre d'échantillons |
|--|---|---|
| Aspect | 4.1.2 | tous les produits prélevés |
| Dimensions normalisées | 3.1.3/4.1 3.2.1/4.3.1 3.2.2 | tous les produits prélevés |
| Matériaux | 3.4 | tous les produits prélevés |
| Comportement thermique | 3.5 | tous les produits prélevés |
| Étanchéité | 3.6.1 3.6.2 3.6.3 | tous les produits prélevés |
| Membrane d'étanchéité | 4.5.2 4.5.3 | tous les produits prélevés |
| Marquage | 5 | tous les produits prélevés |
| Classification selon la charge d'appui | 3.3 | - 3 grilles de référence identique et - 1 grille pour chaque référence différente à chaque suivi |
| Encrassement | 4.3.3 | |

2.3.3 CAS DE L'ADMISSION COMPLÉMENTAIRE (NOUVEAUX PRODUITS) OU DE L'EXTENSION (PRODUITS MODIFIÉS)

Après accord du CSTB, et en fonction des modifications, le fabricant envoie les échantillons nécessaires pour la réalisation des essais d'extension selon le Tableau 3.

Partie 6. ELEMENTS DE RACCORDEMENT DES WC, URINOIRS ET SIEGES A LA TURQUE

1 Exigences qualité de la production du fabricant

1.1 Nature et fréquence des contrôles

1.1.1 CONTROLE EN COURS DE FABRICATION

Le fabricant est tenu de vérifier que les fonctions décrites dans le Document technique 076-06 sont remplies. Toutefois, des modalités et des appareillages différents de ceux décrits dans les normes peuvent être utilisés.

Les fonctions à contrôler en cours de fabrication ainsi que leurs fréquences sont définies ci-dessous.

Tableau 1 : Contrôle en cours de fabrication

| Fonction contrôlée | Fréquence des contrôles |
|---|--|
| Approvisionnement des matériaux et composants | Identification de la matière pour chaque lot, à chaque livraison ou certificat de conformité du fournisseur et/ou Contrôle |
| Dimensions normalisées | Documentation qualité |
| Résistance au choc | Documentation qualité |
| Ancrage | Documentation qualité |
| Marquage | Documentation qualité |

1.1.2 CONTROLE SUR PRODUITS FINIS

Les modalités des contrôles effectués au titre du contrôle sur produits finis dans un laboratoire intégré à l'usine ou dans un laboratoire extérieur et les appareillages d'essai utilisés doivent être conformes aux spécifications du Document technique 076-06. Toutefois, des modalités et des appareillages différents peuvent être utilisés à condition que les résultats soient équivalents et sous réserve de l'accord du CSTB.

Les produits à contrôler sont prélevés à la fin des chaînes de montage (après conditionnement) ou à l'entrée du magasin.

Les types de contrôles des produits finis ainsi que leurs prélèvements sont définis ci-dessous.

Tableau 2 : Contrôle sur produits finis

| Essais (§ du Document technique 076-06) | Prélèvement : Exigences ou plans d'échantillonnage acceptés par le CSTB |
|---|--|
| Caractéristiques dimensionnelles (§4.1) | oui |
| Résistance au choc (§4.2) | oui |
| Etanchéité à l'eau (§4.3.1) | 2 fois/an/modèle de pipe d'évacuation |
| Etanchéité à l'air (§4.3.2) | oui |
| Ancrage (§1.14) | oui |
| Compatibilité avec les produits de désinfection des réseaux (§4.5) | oui |

2 Modalités des contrôles exercés par le CSTB

2.1 Types de produits

Les différents types de produits qui sont contrôlés par l'organisme d'inspection et essayés par le laboratoire de la marque sont les éléments de raccordement des WC, urinoirs et sièges à la turque (tubes de chasse et pipes d'évacuation).

2.2 Nature des contrôles

Les contrôles et essais sont effectués conformément au Document technique 076-06.

| N° de l'essai | Nature de l'essai |
|---------------|---|
| 1 | Vérification des caractéristiques dimensionnelles |
| 2 | Résistance au choc |
| 3 | Etanchéité à l'eau |
| 4 | Etanchéité à l'air |
| 5 | Ancrage |
| 6 | Compatibilité avec les produits de désinfection des réseaux |
| 7 | Marquage |

2.3 Prélèvement

2.3.1 CAS DE L'ADMISSION :

Les essais sont effectués selon les modalités décrites ci-dessous sur les échantillons prélevés durant l'audit d'admission.

Les essais 1 à 6 sont effectués sur tous les modèles et, si gamme, sur 1 produit représentatif.

Pour le marquage (point 7), le fabricant doit présenter un projet de mise en place.

2.3.2 CAS DU SUIVI :

Les essais sont effectués selon les modalités décrites ci-dessous sur les échantillons prélevés durant l'audit de suivi.

| N° de l'essai | Nature des contrôles sur les produits et prélèvements |
|---------------|---|
| 1 à 6 | 1 modèle de tube de chasse et 1 modèle de pipe d'évacuation |

2.3.3 CAS DE L'ADMISSION COMPLEMENTAIRE (NOUVEAUX PRODUITS) OU DE L'EXTENSION (PRODUITS MODIFIES) :

Après accord du CSTB, et en fonction des modifications, le fabricant envoie les échantillons nécessaires pour la réalisation des essais.