CERTIFICATION

Référentiel de certification QB :

Structures en acier et mixtes acier-béton

N° d'identification : QB 03
N° de révision : 05
Date de mise en application : 28/11/2023

CENTRE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE DU BATIMENT – ORGANISME CERTIFICATEUR
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 MATIÈRES

Partie 1 L'application 4
1.1 Champ d'application 4
1.2 Valeur ajoutée de la certification 5
1.3 Demander une certification 6
Partie 2 Le programme de certification 8
2.1 Les réglementations 8
2.2 Les normes et spécifications complémentaires 9
2.3 Déclaration des modifications 10
2.4 Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits 12
2.5 Le marquage – Dispositions générales 20
2.6 Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon 23
Partie 3 Processus de certification 25
3.1 Généralités 25
3.2 Processus de traitement d'une demande de certification 26
3.3 Les audits 27
3.4 Essais 28
Partie 4 Les intervenants 30
4.1 L'organisme certificateur 30
4.2 Organismes d'audit 30
4.3 Organismes d'essais 30
4.4 Sous-traitance 31
4.5 Comité Particulier 31
Partie 5 Lexique 32

Annexe de gestion administrative de la certification QB03

Le présent référentiel de certification a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 28/11/2023. Il annule et remplace toute version antérieure.

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

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

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

Partie modifiée	N° de révision	Date de mise en application	Modification effectuée
Tout le document	01	28/02/1997	Création du référentiel de certification
Tout le document	02	15/10/2014	Développement du référentiel de certification et révision complète de la mise en forme du référentiel de certification Introduction des exigences de la norme NF EN 1090-1
Tout le document	03	15/03/2017	Modalités de transition vers la marque QB Mise à jour des contrôles selon l'EN 508 V2014 Paragraphe 2.4.2 → ajout du gabarit en tant que matériel de contrôle Paragraphe « contrôle sur les constituants du produits » → suppression de la condition « produits certifiés » pour les bobines Eclaircissement du paragraphe 2.5.2.1 Prise en compte des exigences de la version 2015 de la norme ISO 9001.
Tout le document	04	04/10/2021	Prise en compte du passage dans le domaine traditionnel de la famille des planchers en bacs collaborant anciennement sous DTA. Intégration du Document Technique DT99003-01 Intégration de l'additif 01
Tout le document	05	28/11/2023	Mise à jour du paragraphe 1.2 § 2.2.1 : ajout de la norme NF EN 1993-1-3 (2007-03) Correction de l'intitulé du laboratoire de la marque Mise à jour de l'annexe administrative, fiche type 4 avec le choix des options

Partie 1
L'application

1.1 Champ d'application

Le présent référentiel de certification concerne les Structures en acier et mixtes acier-béton.

Les produits certifiés sont :

- les planchers collaborants, traditionnel ; à base de plaque profilées en acier,

- les planchers collaborants, non traditionnels, à base de plaque profilées en acier,

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 procédés,
- et/ou d'aptitude à l'usage,
- et/ou de durabilité des procédés,
- et/ou des caractéristiques complémentaires éventuelles permettant de se différencier sur le marché.

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

1.1.1 CAS DES PROCEDES TRADITIONNELS

Les **procédés « traditionnels »** (selon décision de la CCFAT du 21/11/2017) de planchers collaborant sont ceux relevant à la fois :

- des « Recommandations Professionnelles pour la conception et la réalisation des planchers collaborants acier-béton » programme PACTE, juillet 2020,

- de la norme NF EN 1090-4 en vigueur, complétée par les « Recommandations CNC2M pour l'application de la EN 1090-4 et NF EN 1993-1-3 », avril 2020,

- du Document Technique 99003-01 du présent référentiel,

1.1.2 CAS DES PROCEDES NON TRADITIONNELS

Les **procédés « non traditionnels »** (dits innovants) doivent être visés par une évaluation technique telle que définie dans le paragraphe ci-dessous (1). S'il y a des prescriptions particulières et/ou complémentaires dans cette évaluation technique, elles prévalent sur celles du présent référentiel.

(1) *Les procédés innovants bénéficient d'une évaluation avérée positive d'aptitude à l'usage, en référence, par exemple, à un DTU, à un Avis Technique, à une Appréciation Technique d'Expérimentation ou à toute évaluation technique collégiale d'un procédé de construction intégrant les procédés en question, avérée positive et compatible avec les autres procédés auxquels ce procédé est combiné pour la réalisation d'un ouvrage.*

Nota : un procédé de construction intègre l'ensemble de la chaîne, conception et réalisation, qui conduit à la transformation d'un produit ou l'utilisation d'un service pour la réalisation d'une partie d'ouvrage.

Le titulaire a l'obligation d'assurer la validité de l'évaluation d'aptitude à l'usage dans le temps. Pour l'Avis Technique ou le Document Technique d'Application, le titulaire doit déposer une

demande de révision de l'ATec ou du DTA, dans un délai supérieur ou égal à six mois avant sa date limite de validité.

La certification QB est maintenue pendant une période maximale de six mois après la date de validité de l'Avis Technique ou du Document Technique d'Application, sous réserve qu'une demande de révision recevable ait été déposée auprès du CSTB.

Au-delà de cette période de six mois après la date de validité, en l'absence de formulation de la demande de révision de l'Avis Technique ou du Document Technique d'Application, le certificat QB sera retiré.

Nota : Quiconque présente un certificat QB doit également produire in extenso l'Avis Technique ou le Document Technique d'Application correspondant.

Dans le cas où le système présenterait des conditions de contrôle particulières non prévues par le présent référentiel, l'Avis Technique ou le Document Technique d'Application concerné les spécifierait.

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 procédé.

Un certificat QB 03 est associé à une seule usine et à un seul procédé de fabrication de Plaques profilées pour planchers collaborant acier-béton.

Dans le cas d'une gamme de Plaques profilées pour planchers collaborant de différentes épaisseurs, et de même géométrie, il est possible d'inclure toutes les épaisseurs de la gamme au sein du même certificat.

A chaque procédé de Plaques profilées pour plancher collaborant certifié QB 03 sont associées les caractéristiques certifiées et (le cas échéant) les caractéristiques certifiées optionnelles suivantes :

Les **caractéristiques certifiées** sont :

- Profondeur nominale de bossage des âmes ;
- Hauteur nominale des ondes ;
- Largeur utile des bacs.

Les **caractéristiques certifiées en option (au choix du demandeur)** sont :

- Limite élastique d'acier ;
- Epaisseur de la plaque profilée (mm) ;
- Nature et épaisseur du revêtement de protection à la corrosion ;
- Diamètre de trous (mm) [Cas des bacs pré-percés]
- Valeurs de calcul nécessaires au dimensionnement des planchers en phase de coulage en en phase mixte selon les indications des Recommandations Professionnelles pour la Conception et la Réalisation des Planchers Collaborants Acier-Béton
  - Vérifications en phase provisoire :
    - Moment d'inertie efficace I_{eff} du bac (cm^4/m) ;
  - Vérifications en phase provisoire – domaine élastique :
    - Comportement du bac sur appui intermédiaire M_{max} (kN.m/m), R_{max} (kN/m), M_0 (kN.m/m) et α ;
    - Moment résistant positif en travée du bac $M_{t,Rd,k}$ (kN.m/m) ;
    - Réaction résistante sur appui d'extrémité du bac $V_{Rd,u}$ (kN/m).
  - Vérifications en phase provisoire – domaine post-élastique :

- Loi de comportement du moment réagissant sur appui du fait de la formation d'une rotule plastique $M_{réag}(\theta)$;
- Vérification en phase définitive de la collaboration bac/béton selon la méthode de la connexion partielle $\tau_{u,Rd}$ (N/mm²) [sous-option : méthode τ]
- Vérification en phase définitive de la collaboration bac/béton selon la méthode m & k à l'ELU : m (N/mm²) et k (N/mm²) [sous-option : méthode m & k]
- Vérification en phase définitive de la collaboration bac/béton selon la méthode m & k à l'ELS : m_g (N/mm²) et k_g (N/mm²) [sous-option : méthode m & k]
- Vérification de la stabilité au feu
  - Epaisseur minimale nécessaire pour satisfaire au critère « I » d'isolation thermique en fonction de la durée de résistance au feu h_{eff} (mm)
  - Température θ_s (°C) dans les barres d'armatures en fonction de l'enrobage u3 (mm)
  - Température limite θ_{lim} (°C)
  - Schéma des isothermes

1.2.1 FREQUENCE DES AUDITS

Les caractéristiques certifiées et les caractéristiques informatives optionnelles visées dans le cadre de la certification QB03 sont évaluées sous la responsabilité du CSTB, avec les moyens de contrôle décrits dans le DT 99003-01 - Plaques profilées pour planchers collaborant acier-béton.

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

	Admission	Surveillance continue
Réalisation d'un audit de la production par un auditeur technique qualifié : - Vérification de la réalisation des contrôles et des enregistrements de la production : matières premières, fabrication et matériels, produits finis, - Vérification des dispositions de maîtrise de la qualité : métrologie, conditionnement, stockage, traçabilité, marquage du produit, traitement des non conformités et des réclamations client, - Supervision d'essais de caractéristiques certifiées réalisés par le demandeur, le cas échéant.	***Oui***	***Oui*** ***Fréquence :*** ***2 audits annuels (*)***

(*) La fréquence d'audit peut être renforcée à 4 audits annuels lorsque des non-conformités critiques sont constatées.

1.3 Demander une certification

Toute entité juridique :

- fabriquant 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,
- distribuant 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 03 – Structures en acier et mixtes acier-béton.

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

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

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

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.

Partie 2
Le programme de certification

Le programme de certification de l'application Structures en acier et mixtes acier-béton 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/procédé 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 procédé 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.

L'organisme certificateur n'a pas pour mission de démontrer de la conformité du procédé 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 procédé aux réglementations sont listées ci-après.

Réglementation	Preuve documentaire requise
Article L121-2 du code de la consommation : « Une pratique commerciale est trompeuse si elle est commise dans l'une des circonstances suivantes : 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 : 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 »	Dénomination commerciale du procédé Présentation commerciale du procédé (brochures, site internet, etc.)
Règlement (UE) n° 305/2011 du Parlement européen et du Conseil du 9 mars 2011.	Déclaration des performances

2.2 Les normes et spécifications complémentaires

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

Générales :

- ➔ NF EN 1090-1+A1 (2012-02-01)
  Indice de classement : P22-101-1
  Titre : Exécution des structures en acier et des structures en aluminium - Partie 1 : exigences pour l'évaluation de la conformité des éléments structuraux

- ➔ NF EN 1090-2 +A1 (2018-06)
  Indice de classement : P22-101-2
  Titre : Exécution des structures en acier et des structures en aluminium - Partie 2 : exigences techniques pour les structures en acier

- ➔ NF EN 1090-4 (2018-07)
  Indice de classement : P22-101-4
  Titre : Exécution des structures en acier et des structures en aluminium – Partie 4 : Exigences techniques pour éléments et structures en acier formés à froid pour applications en toiture, plafond, paroi verticale et plancher

- ➔ NF EN 1993-1-3 (2007-03)
  Indice de classement : P22-313
  Titre : Eurocode 3 - Calcul des structures en acier - Partie 1-3 : règles générales - Règles supplémentaires pour les profilés et plaques formés à froid

Spécifiques aux plaques profilées pour planchers collaborant :

- ➔ NF EN 508-1 (2021-10)
  Indice de classement : P34-309-1

Produits de couverture en tôle métallique – Spécification pour les plaques de couverture en tôles d'acier, d'aluminium ou d'acier inoxydable – Partie 1 Acier

- ➔ NF EN 10346 (2015-10-16)
  Indice de classement : A36-240
  Titre : Produits plats en acier revêtus en continu par immersion à chaud pour formage à froid - Conditions techniques de livraison
- ➔ NF EN 10143 (2006-12-01)
  Indice de classement : A46-323
  Titre : Tôles et bandes en acier revêtues en continu par immersion à chaud - Tolérances sur les dimensions et sur la forme

2.2.2 SPECIFICATIONS TECHNIQUES COMPLEMENTAIRES

En complément aux exigences fixées dans les paragraphes précédents, les produits doivent répondre aux spécifications complémentaires définies dans les documents suivants :

- ➔ Document Technique 99003-01 - Plaques profilées pour planchers collaborant acier-béton,
- ➔ Recommandations Professionnelles pour la conception et la réalisation des planchers collaborants acier-béton, programme PACTE, édition juillet 2020 (téléchargeable sur : https://www.programmepacte.fr/recommandations-professionnelles-pour-la-conception-et-la-realisation-de-planchers-collaborants
- ➔ Recommandations CNC2M pour l'application de la EN 1090-4 et NF EN 1993-1-3, avril 2020.

2.3 Déclaration des modifications

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

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

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

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

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

2.3.1 MODIFICATION CONCERNANT LE TITULAIRE

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

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

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

2.3.2 MODIFICATION CONCERNANT L'UNITE DE FABRICATION

- Cas d'un transfert de production :

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 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.

- <u>Cas d'une modification du processus de production</u> :

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

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

- Cas d'un transfert de production :

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

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

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

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

- Cas d'une modification du processus de production :

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

- ➔ La reprise du marquage QB ne peut être envisagée qu'au vu des résultats d'une visite d'admission.

2.3.4 MODIFICATION CONCERNANT LE PRODUIT CERTIFIE

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 et décide de maintenir ou non le marquage du produit.

2.3.5 CESSATION TEMPORAIRE OU DEFINITIVE DE PRODUCTION

Toute cessation définitive ou temporaire de fabrication de produits (ou d'une gamme de produits) certifiés ou tout abandon du droit d'usage de la marque QB doit être déclaré par écrit au CSTB en

précisant la durée nécessaire à l'écoulement du stock de produits marqués QB. La suspension ou le retrait du droit d'usage de la marque QB est notifié au titulaire de la marque QB par le CSTB. A l'expiration du délai indiqué par le titulaire, le produit est retiré de la liste des produits certifiés.

Toute cessation temporaire de fabrication de produits (ou d'une gamme de produits) certifiés doit faire l'objet d'une suspension du droit d'usage de la marque QB pour **une durée maximale de 6 mois, reconductible une seule fois**, le cas échéant. La durée totale de la suspension du droit d'usage de la marque QB pour ces produits ne doit pas excéder un an. La levée de la suspension ne peut être prononcée qu'au vu des résultats d'une visite d'admission.

2.3.6 MODIFICATION CONCERNANT LE CIRCUIT DE DISTRIBUTION

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

Le distributeur, titulaire d'un maintien de droit d'usage de la marque QB, doit prendre l'engagement d'informer le CSTB de toute modification dans ses approvisionnements qui font cesser de fait ce maintien du droit d'usage de la marque QB.

Le droit d'usage de la marque QB par le distributeur ne pourra être validé qu'après nouvel examen conformément à la partie 3 du présent référentiel de certification.

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

2.4.1 OBJET

Les demandeurs/titulaires et leurs distributeurs titulaires d'un maintien de droit d'usage sont responsables chacun en ce qui les concerne 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.

Le demandeur/titulaire doit mettre en œuvre tous les moyens nécessaires pour garantir en permanence la conformité du produit au présent référentiel de certification. De plus, il doit assurer la maîtrise des prestataires externes par tout moyen d'évaluation de l'ensemble des éléments constitutifs du produit ou de(s) prestation(s) externalisée(s) pour lequel il est demandeur ou titulaire du droit d'usage de la marque de certification.

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

Le système qualité repose en partie sur la mise en place par le demandeur/titulaire d'un ensemble de dispositions d'organisation permettant de maîtriser la conformité aux normes et spécifications complémentaires, le cas échéant, des produits livrés. Ces dispositions sont décrites dans le paragraphe 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 révision 2015.

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

Dans le cadre d'un audit d'admission, toutes les exigences requises énoncées dans le tableau 1 doivent être auditées.

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

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

Possibilité d'allègement :

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

Cet allègement est possible à condition que :

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

Tableau 1 (Exigences applicables)

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
4. Contexte de l'organisme			
4.1.	Compréhension de l'organisme et de son contexte	-	NA
4.2.	Compréhension des besoins et des attentes des parties intéressées	-	NA
4.3.	Détermination du domaine d'application du système de management de la qualité	-	NA
4.4.	Système de management de la qualité et ses processus	-	NA
5. Leadership			
5.1.	Leadership et engagement	-	NA
5.2.	Politique	-	NA
5.3.	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme	* Organigramme * Description des responsabilités et des autorités *<u>Exemples</u> : organigramme, fiches de fonction, etc.* * Responsable désigné pour s'assurer de l'organisation et de la mise en œuvre efficace du système de production	■ < A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit > Tous les items sauf : * ISO 9001 V15 : §5.3 c,d
7.4.	Communication		NA
6. Planification			
6.1.	Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités	-	NA
6.2.	Objectifs qualité et planification des actions pour les atteindre	-	NA
6.3.	Planification des modifications *(SMQ)*		NA
7. Support			
7.1.1.	Ressources – généralités	-	NA
7.1.3.	Infrastructure	-	NA
7.1.4.	Environnement pour la mise en œuvre des processus	Preuve du maintien de l'environnement de travail. *<u>Exemples</u> : stockage du produit et de ses composants à l'abri des intempéries, conditions ambiantes adaptées, etc.*	■ < A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services >

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
7.1.5.	Ressources pour la surveillance et la mesure (1)	* Liste des équipements de contrôle, mesure et d'essai utilisés sur le site de réalisation du produit/service et/ou dans le laboratoire, * Identification des équipements permettant de déterminer leur validité, * Planning de vérification ou d'étalonnage des équipements impactant la validité des résultats (notamment les équipements permettant de réaliser les essais sur les caractéristiques certifiées), * Preuves des vérifications et/ou d'étalonnage *<u>Exemples</u> : fiche de vie, PV de vérification ou d'étalonnage, etc.* * Preuve de raccordement à des étalons nationaux ou internationaux (quand cela est possible), * Validation des logiciels utilisés pour la surveillance et la mesure des exigences spécifiées, le cas échéant.	■ < A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services >
7.1.6.	Connaissances organisationnelles	-	NA
7.2.	Compétences	* Respect des méthodes d'essais et des dispositions de contrôle. * Actions planifiées pour acquérir les compétences nécessaires (formation, tutorat etc.), le cas échéant.	■ < A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit >
7.3.	Sensibilisation	-	NA
7.5.	Informations documentées	* Liste des informations documentées internes et externes, *<u>Exemples</u> : Procédures, modes opératoires, méthodes d'essais, instructions de contrôle, enregistrements qualité, etc.* * Preuves de maîtrise des documents internes et externes, *<u>Exemple</u> : Disponibilité de la version applicable de la méthode d'essai, du référentiel, des dispositions de contrôle, etc.*	■ < A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services > *<u>Note</u> : il n'est plus exigé de Manuel qualité.*

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
8. Réalisation des activités opérationnelles			
8.1.	Planification et maîtrise opérationnelles	-	NA *<u>Note</u> : Maîtrise opérationnelle :* *Idem § ISO 9001 v15 : 8.5.1.*
8.2.2.	Détermination des exigences relatives aux produits et services	-	NA
8.3.	Conception et développement de produits et services	-	NA
8.4.	Maîtrise des processus, produits et services fournis par des prestataires externes	* Liste des prestataires * Contrat / commande définissant les exigences du demandeur / titulaire de la certification * Preuves de vérification des matières premières, composants ***(4)***, services achetés * Preuves de vérification des conditions de sous-traitance : transport, manutention, essais ***(5)***, etc.	■ < A retenir pour les matières premières, les composants achetés et pour les prestations externes ayant une incidence sur la qualité du produit/service > <u>Prestataires externes :</u> * fournisseur de matières premières, composants, services intégrés dans le produit/service * sous-traitant de prestations externes (ex : essais, manutention, transport, etc.) *<u>(*) Cas particulier des demandeurs/titulaires sous-traitant une partie de leur production</u>* *Le CSTB audite les sous-traitants (prévu dans le référentiel de certification)* Tous les items sauf : * ISO 9001 v15 : § 8.4.1.
8.5.1.	Maîtrise de la production et de la prestation de service	* Informations définissant les caractéristiques des produits et services. *<u>Exemples</u> : plan produit / description du service.* * Informations définissant les activités à réaliser et les résultats à obtenir. *<u>Exemples</u> : mode(s) opératoire(s), instruction(s) de travail, méthode(s) d'essais, référentiel de certification (performance attendue)* * Activités de surveillance et de mesure *<u>Exemples</u> : Plan de surveillance, procédures et instruction(s) de contrôle, méthodes d'essais, etc.* * Conservation des informations documentées démontrant la conformité des produits/services aux critères d'acceptation (*Idem § 8.6.ISO 9001 v15)*	■

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
8.5.2.	Identification et traçabilité (2)	* Identification / Marquage du produit conformément aux exigences du présent référentiel de Certification * Marquage des documents commerciaux conforme aux exigences du présent référentiel de Certification.	■ < A retenir dans tous les cas pour l'identification (et pour la traçabilité si pertinent) >
8.5.3.	Propriété des clients ou des prestataires externes	-	NA
8.5.4.	Préservation (3)	Vérification que le produit est préservé tout au long de la chaîne de production (identification, manutention, stockage, conditionnement, transport, etc.)	■
8.5.5.	Activités après livraison	-	NA
8.5.6.	Maîtrise des modifications *(de la production / prestation de service)*	* Preuve de maîtrise des modifications du process de fabrication / de la prestation de service, notamment l'incidence des modifications sur la performance du produit : - revue des modifications, - personne autorisant la modification et toutes les actions nécessaires.	■
8.6.	Libération des produits et services	* Dispositions de contrôle des produits /services ; enregistrement des résultats des contrôles et de la conformité aux critères d'acceptation ***(6)*** *Nom des personnes ayant autorisé la libération des produits finis / services	■
8.7.	Maîtrise des éléments de sortie non conformes	* Dispositions de traitement des non-conformités, y compris des réclamations client, et mise en œuvre de ces dispositions ***(7)*** *Aucune dérogation autorisée sur une performance d'une caractéristique certifiée	■
9. Evaluation des performances			
9.1.	Surveillance, mesure, analyse et évaluation	-	NA
9.2.	Audit interne	-	NA
9.3.	Revue de direction	Compte-rendu de Revue de direction	< NA > ou < A > Recueillir l'avis du comité particulier
10. Amélioration			
10.1.	Généralités		NA
10.2.	Non-conformité et action corrective	* Mise en œuvre d'actions correctives pour traiter les non conformités sur le produit certifié et les réclamations client ***(8)*** * Efficacité des actions mises en œuvre	■
10.3.	Amélioration continue	-	NA

(1) Ressources pour la surveillance et la mesure

Vérification du matériel de fabrication et de contrôle		
Matériels concernés	*Fréquence de l'autocontrôle*	*Fréquence de vérification par un organisme accrédité au réétalonnage*
Matériels de laboratoire (presses, etc…)	-	Annuelle
Mètres	-	Mètres de classe 2

Les mesures des contrôles en cours de fabrication et produits finis peuvent être réalisées à l'aide d'un gabarit ou d'appareils de mesure adaptés (pied à coulisse, équerre, rapporteur d'angles…).

Si la mesure est effectuée par un gabarit, celui-ci doit être régulièrement étalonné et la procédure d'étalonnage doit être définie. Une fiche d'utilisation des gabarits doit être intégrée dans les documents de l'usine et les étalonnages enregistrés. Dans le cas où le gabarit ne serait plus conforme, il devra être immédiatement remplacé par un nouveau gabarit étalonné et si cela n'est pas possible, les dimensions devront être contrôlées avec des appareils de mesures adaptés.

(2) Identification et traçabilité

La traçabilité de la production doit être assurée. C'est l'un des points clés du contrôle. A chaque livraison, le produit doit pouvoir être identifié jusqu'au moment de son intégration dans l'ouvrage. Pour tenir compte de l'exigence de traçabilité, le fabricant prend toutes les dispositions pour retrouver toutes les informations concernant sa fabrication et son contrôle. De même le fabricant prend toutes les dispositions pour que le repérage des produits par étiquette permette l'identification sans ambiguïté des produits représentés sur le plan de pose.

(3) Préservation

En usine, le fabricant prend toutes les dispositions pour que les produits soient convenablement stockés avant livraison. Il fournit les spécifications particulières nécessaires au transporteur et au chantier pour le stockage avant mise en œuvre.

Dans le cadre de la certification, le fabricant exerce en permanence des contrôles qui ont pour objet d'assurer la conformité des éléments fabriqués à la commande, au Document Technique d'Application (DTA) de référence et aux caractéristiques certifiées indiquées dans le certificat délivré par le CSTB à l'industriel.

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 :

- contrôle sur les constituants du produit,
- contrôles effectués en cours de fabrication,
- vérifications, essais effectués sur les produits finis.

Les contrôles internes exercés par le fabricant ont pour but de s'assurer de la qualité des produits qu'il commercialise. L'ensemble de ces documents fait partie du CPU (Contrôle de Production Usine) de l'usine. Le CPU devra être validé au moment de l'instruction puis vérifié lors des audits de suivi. Dans le cadre de la certification QB, ces contrôles représentent l'un des éléments fondamentaux de l'attribution et du maintien de la certification.

Le contrôle interne doit être mis en place depuis au moins trois mois avant l'instruction de la demande de certification au CSTB.

(4) Contrôle sur les constituants du produit

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

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

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

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

Les contrôles *a minima* spécifiques aux constituants des Plaques profilées sont détaillés dans le Document Technique 99003-01 - Plaques profilées pour planchers collaborant acier-béton.

(5) Sous-traitance d'essais

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

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

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

<u>En cours de fabrication</u>

Le demandeur/titulaire doit assurer un contrôle des principales caractéristiques géométriques en cours de fabrication **<u>lors de chaque changement de lot.</u>**

Un lot correspond à un même produit, un même numéro de bobine et un même réglage machine. Il doit également s'assurer du bon contenu du marquage et de sa lisibilité.

Le contrôle en cours de fabrication 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.

<u>Sur produits finis</u>

Le demandeur/titulaire est tenu de vérifier les caractéristiques des produits finis avant leur livraison et est responsable de l'organisation de ce contrôle. Les contrôles et essais sur produits

finis réalisés par le demandeur/titulaire sont effectués suivant les normes et les spécifications complémentaires citées dans le présent référentiel de certification.

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

Les contrôles sur produits finis sont exécutés par le demandeur/titulaire lui-même dans son unité de fabrication à raison d'**un produit par jour et par certificat.**

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

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

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

(7) 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.

(8) Réclamations client

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

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

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

2.5 Le marquage – Dispositions générales

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

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

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

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

Par ailleurs, la mention des principales caractéristiques certifiées a pour objectif de rendre 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.

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.

2.5.1 LE LOGO QB

Le logo QB doit assurer l'identification de tout produit certifié. Le titulaire s'engage à respecter la charte graphique de la marque QB. Le logo QB et sa charte graphique sont disponibles auprès du gestionnaire de l'application et sur le site internet https://evaluation.cstb.fr/doc/certification/charte-graphique-qb.pdf.

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

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

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

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

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

2.5.2 LES MODALITES DE MARQUAGE

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

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

NOM DU REFERENTIEL OU NOM DE LA FAMILLE DE PRODUITS

http://evaluation.cstb.fr

Caractéristique certifiée1: Profondeur nominale des bossages

Caractéristique certifiée 2 : Hauteur nominale des ondes

Caractéristique certifiée 3 : Largeur utile des plaques profilées

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 »

2.5.2.1 Marquage des produits certifiés

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

Le marquage doit apparaître de façon permanente, lisible et indélébile.

En complément du marquage minimum sur le produit décrit ci-dessus les indications suivantes doivent figurer sur chaque produit ou colis de produits :

- identification du titulaire fabricant,
- identification de l'unité de fabrication,
- dénomination et/ou référence commerciale,
- numéro du lot de fabrication,
- numéro de certificat QB
- numéro du Document Technique d'Application associé (uniquement pour les procédés non traditionnels)
- le logo QB
- nuance d'acier
- l'épaisseur nominale de la tôle
- une indication mentionnant que le produit est accompagné du plan de pose (le fabricant est tenu de rédiger et de diffuser une note de recommandations relative à la mise en œuvre des produits objets de la commande)

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

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

Tous les emballages de produits certifiés ou documents d'accompagnement doivent intégrer tous les éléments de marquage définis au paragraphe 2.5.2 : logo de la marque, nom de l'application, référence au site internet et, si possible, la liste des caractéristiques certifiées.

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

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

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

Les références à la marque QB dans les supports de communication ou documentation doivent être effectuées de façon à ce qu'il n'existe aucun risque de confusion entre les produits certifiés et les autres. Elles doivent intégrer tous les éléments de marquage définis au paragraphe 2.5.2 : logo de la marque, nom de l'application, référence au site internet et si possible, liste des caractéristiques certifiées.

Indications complémentaires pouvant figurer sur la documentation :

- nom et adresse de l'organisme certificateur (CSTB, 84 avenue Jean Jaurès - Champs sur Marne - F - 77447 Marne-la-Vallée) ;
- nom et adresse du titulaire (nom et adresse du mandataire dans l'Espace Économique Européen, le cas échéant) ;
- identification du titulaire ;
- désignation du produit (dénomination commerciale) ;
- caractéristiques certifiées essentielles (désignations et valeurs) ;
- numéro de certificat ;

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

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

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

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

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.

Partie 3
Processus de certification

3.1 Généralités

- Définition du demandeur (voir partie 5) ;
- Définitions des différents types de demande (demande d'admission / demande d'admission complémentaire / demande d'extension / demande de maintien) :

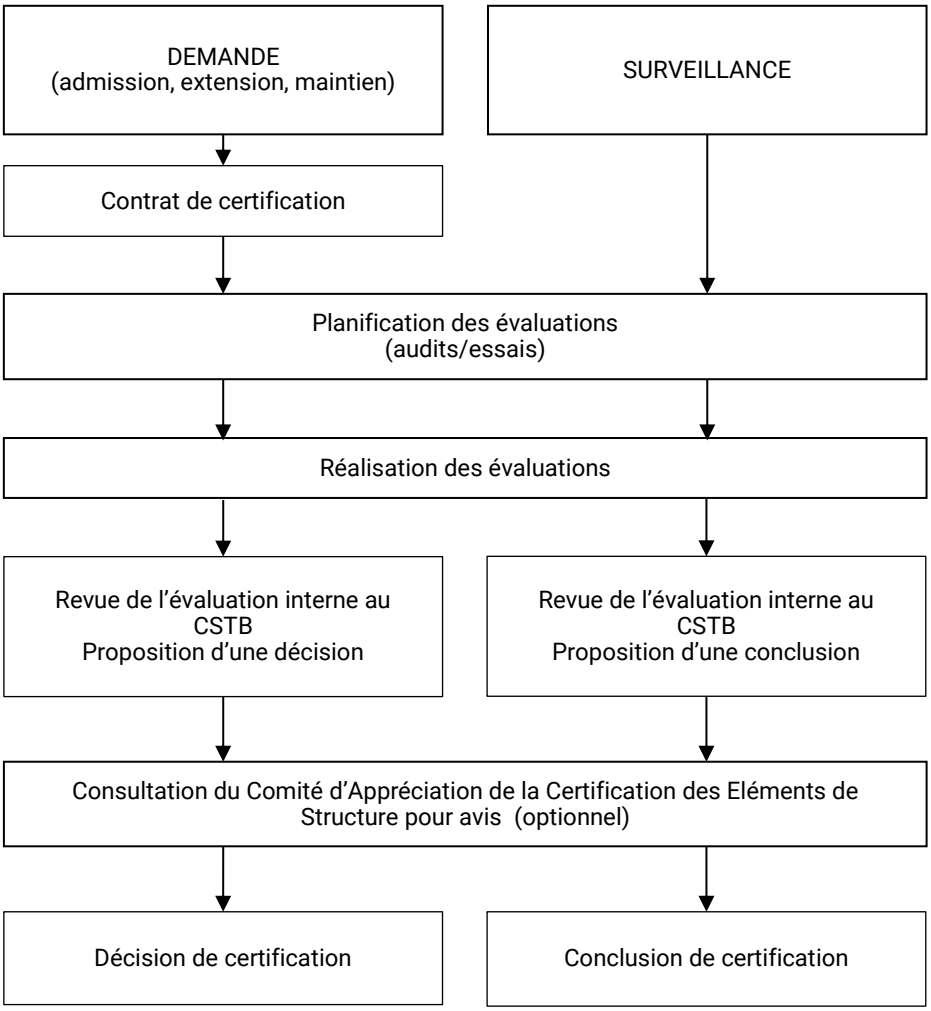
  - Une demande d'admission émane d'un demandeur n'ayant pas de droit d'usage de la marque QB pour l'application QB 03 « Structures en acier et mixtes acier-béton ».
    Elle correspond à un produit (ou une gamme de produits) provenant d'un processus de conception et/ou d'un site de fabrication déterminée et/ou un site de commercialisation déterminé, défini par une marque commerciale et/ou ayant une référence spécifique au produit présenté et des caractéristiques techniques ;

  - Une demande d'admission complémentaire / d'extension émane d'un titulaire et concerne un nouveau produit / un produit modifié sur un même site de production ;

  - Une demande de maintien émane d'un titulaire et concerne un produit certifié QB destiné à être commercialisé sous une autre marque commerciale et/ou ayant une référence spécifique au produit sans modification des caractéristiques certifiées ;

    Une nouvelle demande d'admission d'un produit (ou d'une gamme de produits) suite à une sanction de retrait du droit d'usage de la marque QB est engagée dans le cas d'un acte de pratique commerciale trompeuse en application des articles L 121-2 à L121-5 du Code de la consommation.

3.2 Processus de traitement d'une demande de certification



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

3.3 Les audits

3.3.1 LES AUDITS D'ADMISSION

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

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

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

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

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

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

3.3.1.1 Cas d'une première demande d'admission

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

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

Dans le cas d'un audit combiné avec une autre application sur la même unité de production, la durée d'audit est augmentée d'une ou deux demi-journée (s) supplémentaire.

Les audits d'admission sont effectués exclusivement par des auditeurs CSTB.

3.3.1.2 Cas d'une demande d'admission complémentaire

Les étapes décrites dans le paragraphe 3.3.1 précédent sont applicables. La demande d'admission complémentaire est réalisée à l'initiative du CSTB ou éventuellement après avis du Comité particulier de l'application QB03particulier de l'application QB03 suivant les écarts identifiés lors du premier audit d'admission.

La durée d'audit est normalement de 1 jour par unité de fabrication et par produit (variable en fonction de l'organisation de l'usine et du nombre de produit).

3.3.1.3 Cas d'une demande d'extension

Les étapes décrites dans le paragraphe 3.3.1 précédent sont applicables.

La durée d'audit pour une demande d'extension est normalement de 1 jour par unité de fabrication et par produit (variable en fonction de l'organisation des usines et du nombre de produits) et peut être réalisé conjointement avec la visite de suivi. Les demandes d'extension du droit d'usage de la marque QB doivent être faites avant la visite de surveillance suivant la date de début de la fabrication, de façon à permettre les essais en cours de visite.

Si les essais requis par le Document Technique d'Application sont incomplets, les résultats complémentaires sont communiqués à l'inspecteur lors de la visite ou envoyé au gestionnaire de l'application dès qu'ils sont disponibles.

En cas de résultat d'essai et de contre essai non conforme sur un produit objet d'une demande d'extension du droit d'usage, la demande est jugée comme non recevable et le produit doit être à

nouveau présenté à l'extension au plus tard pour la visite suivante, qui peut éventuellement être rapprochée.

3.3.2 LES AUDITS DE SUIVI

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

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

Contrôles

L'auditeur assure, au minimum, les missions suivantes en prenant en compte les renseignements recueillis lors de l'audit précédent, les résultats des derniers contrôles et les remarques éventuelles faites par le Comité particulier de l'application QB03 :

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

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

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

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

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 de l'application QB 03, la procédure de surveillance renforcée peut être déclenchée pour une durée définie. Cette surveillance peut être modulée jusqu'au doublement de la fréquence normale des audits, avec ou sans renforcement des contrôles du titulaire et des prélèvements pour essais dans l'unité de fabrication et/ou dans le réseau de distribution.

De même, tout écart critique survenu lors d'un audit, qu'il soit assorti ou non d'une sanction, peut justifier d'un passage en surveillance renforcée. Celle-ci sera déclenchée à l'initiative du CSTB, éventuellement après avis du Comité particulier de l'application QB 03 particulier de l'application QB 03 pour une durée définie avec ou sans renforcement des contrôles du titulaire et des prélèvements pour essais.

3.4 Essais

Des essais sur des caractéristiques certifiées sont réalisés dans le laboratoire de l'unité de fabrication sous la supervision d'un auditeur qualifié. Ce laboratoire doit disposer d'équipement

permettant de réaliser l'essai dans les conditions requises par la norme (ou la méthode d'essais de référence).

Les essais sont réalisés conformément aux normes et spécifications complémentaires définies dans la partie 2 du présent référentiel de certification et dans le Document Technique d'Application associé.

Le Document Technique 99003-01 définit les modalités de contrôles et d'essais.

Partie 4
Les intervenants

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

4.1 L'organisme certificateur

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

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
Direction Sécurité Structure et Feu
Division Structure Maçonnerie Partition
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2
☎ : 01 64 68 83 78
🗐 : 01 64 68 84 73

http://evaluation.cstb.fr/

4.2 Organismes d'audit

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

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
Direction Sécurité Structure et Feu
Division Structure Maçonnerie Partition
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2

http://evaluation.cstb.fr/

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

4.3 Organismes d'essais

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

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
Direction Sécurité Structure et Feu
Division Etudes et Essais Mécaniques (EEM)
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2

http://evaluation.cstb.fr/

4.4 Sous-traitance

Les différentes fonctions décrites dans les paragraphes 4.2 et 4.3 pourront être réalisées, après avis éventuel du Comité particulier de l'application QB03, par d'autres organismes d'audit ou laboratoires reconnus avec lesquels le CSTB aura établi un contrat de sous-traitance.

4.5 Comité Particulier

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

Le Comité Particulier est chargé de donner son avis sur :

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

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

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

Sa composition est la suivante :

- Un Président choisi parmi les membres des collèges définis ci-après ;
- Collège Fabricants (Titulaires) : **de 1 à 3 représentants ;**
- Collège Utilisateurs : **de 1 à 2 représentants ;**
- Collège Organismes Techniques et Administrations : **de 1 à 3 représentants.**

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

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

La durée du mandat des membres est de trois ans. Ce mandat est renouvelable par tacite reconduction pour des périodes successives d'un an dans la limite de trois renouvellements, sauf dénonciation sans juste motif par le CSTB ou le membre, par lettre recommandée avec accusé de réception, trois mois avant l'échéance de la période en cours lors du renouvellement. La présidence du Comité Particulier peut changer tous les ans.

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

Partie 5
Lexique

Accord du droit d'usage de la marque QB :	Autorisation accordée par le CSTB à un demandeur d'apposer la marque QB sur le produit pour lequel la demande a été effectuée.
Admission :	Demande par laquelle un demandeur sollicite pour la première fois le droit d'usage de la marque QB pour un produit ; il déclare connaître le présent référentiel de certification et s'engage à le respecter.
Admission complémentaire :	Demande par laquelle un titulaire souhaite bénéficier du droit d'usage de la marque QB pour un nouveau produit ou une nouvelle entité de production.
Audit :	Voir norme NF EN ISO 9001.
Avertissement :	Sanction non suspensive notifiée par le CSTB. Le produit est toujours marqué mais le titulaire doit corriger les écarts constatés dans un délai défini. Lorsqu'un avertissement est accompagné d'un accroissement des contrôles, les actions doivent être engagées dans un délai défini. L'avertissement ne peut être renouvelable qu'une seule fois.
Demandeur / titulaire :	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.

Distributeur : 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.

Extension : 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.

Mandataire : 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.

Le mandataire peut être le distributeur ou l'importateur ; ses différentes fonctions sont clairement identifiées.

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.

Maintien : Demande par laquelle un titulaire sollicite le maintien du droit d'usage de la marque QB pour un produit destiné à être commercialisé par un distributeur sous une autre marque et/ou référence commerciale mais sans modification des caractéristiques certifiées.

Produit : 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.

Programme de certification : Système de certification spécifique pour des produits déterminés, auxquels s'appliquent les mêmes exigences spécifiées, des règles et des procédures spécifiques.

Recevabilité :	Etude d'un dossier qui permet de procéder à l'instruction de la demande. La recevabilité porte sur les parties administrative et technique du dossier.
Reconduction :	Demande par laquelle le titulaire sollicite la reconduction du droit d'usage de la marque QB avant la fin de la validité de son certificat QB.
Référentiel de certification :	Document technique définissant les caractéristiques que doit présenter un produit, un service ou une combinaison de produits et de services, et les modalités de contrôle de la conformité à ces caractéristiques, ainsi que les modalités de communication sur la certification (y compris le contenu des informations).
Retrait du droit d'usage :	Décision notifiée par le CSTB qui annule le droit d'usage de la marque QB. Le retrait peut être prononcé à titre de sanction ou en cas d'abandon du droit d'usage de la marque QB par le titulaire.
Sous-traitance :	Entreprise effectuant une partie des étapes de production du produit certifié, sous contrôle du titulaire de la marque QB.
Suspension :	Décision notifiée par le CSTB qui annule provisoirement et pour une durée déterminée l'autorisation de droit d'usage de la marque QB. La suspension peut être notifiée à titre de sanction ou en cas d'abandon provisoire du droit d'usage de la marque QB par le titulaire. La suspension est accompagnée de l'interdiction d'apposer la marque sur la production à venir. Elle doit être d'une durée maximale de 6 mois, renouvelable une fois, à l'issue de laquelle un retrait du droit d'usage de la marque QB doit être prononcé si aucune action n'a été engagée par le titulaire. Les notifications de sanction touchant au droit d'usage (suspension/retrait) sont signées par la Direction du CSTB.