



CERTIFICATION

# Document Technique n. °2 de la certification QB :

## Assainissement/Accessoires de réseaux



N° d'identification : QB 09

N° de révision : 09

Date de mise en application : 07/07/2017



Partie 1	Définition des caractéristiques certifiées .....	3
Partie 2	Marquage.....	4
Partie 3	Audits et les essais .....	5
3.1	Contrôles sur produits finis.....	5
3.2	Essais en usine .....	5



## Partie 1

# Définition des caractéristiques certifiées

La présente annexe définit pour chaque produit ou procédé les caractéristiques certifiées.

Des caractéristiques complémentaires figurant dans le dossier technique de l'Avis Technique peuvent être également visées dans le certificat.

Caractéristiques certifiées :

- Dimensionnelles ;
- Étanchéité de l'élément et de l'assemblage (si applicable) ;
- Résistance mécanique aux actions instantanées.




## Partie 2 Marquage

Le marquage doit apparaître de façon permanente, lisible et indélébile sur les accessoires de réseaux, avec les indications suivantes :

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

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

### EXEMPLE DE MARQUAGE QB

Type de matériaux	Titulaire du certificat	LOGO(*) 	Référence du certificat jusqu'au 31/12/2018*	Référence du certificat à compter du 07/07/2017*	Date de fabrication ou de mise en service	Délai de mise à disposition (jours)	Classe ou série	Eléments techniques
Polyéthylène	UNTEL	OUI	35/02-X-089	35/02-089	045/08 quantième/année			DN800

(\*) LOGO



35/02-000

\*Modification du marquage

À compter du 07/07/2017, les modalités de marquage définies dans le tableau ci-dessus sont applicables. Durant la période transitoire du 07/07/2017 au 31/12/2018 les deux modalités de marquage sont valides.

- 35/02 : n°. du titulaire et de l'usine
- 000 : numéro de produit.

## Partie 3

### Audits et les essais

#### 3.1 Contrôles sur produits finis

Le contrôle sur produits finis porte sur :

- La vérification des caractéristiques figurant dans le dossier technique de l'Avis Technique ;
- Le contrôle de la conformité du marquage.

Pour tous les produits, en cas de non-conformité constatée, un contre-essai est réalisé sur un échantillonnage double.

#### 3.2 Essais en usine

Les essais à réaliser par l'industriel de façon courante, et le cas échéant lors des audits, sont définis dans le dossier technique de l'Avis Technique.

En fonction de la nature des matériaux, les essais devront porter sur les points cités dans le tableau ci-dessous dans la mesure où ils sont applicables.

Type 1 : produits en matériaux thermoplastique (PVC, PE, PP, ...) ;

Essais	Type 1
Dimensionnel	X
Comportement mécanique à court terme	X
Caractéristiques matière	X
Comportement aux chocs externes	X
Étanchéité de l'élément et/ou de l'assemblage	X
Résistance des dispositifs de manutention incorporés au produit	X