



CERTIFICATION

Référentiel de certification QB : MORTIERS & PRODUITS CONNEXES



N° d'identification : QB 11

N° de révision : 07

Date de mise en application : 14/03/2022

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



Le présent document a été rédigé sur l'initiative et sous la direction du CSTB qui a recueilli le point de vue de l'ensemble des parties intéressées. Toute reproduction ou représentation intégrale ou partielle du présent document ainsi que toute exploitation de tout ou partie du présent document aux fins d'évaluation, de certification et d'essais, réalisées sans l'accord préalable et écrit du CSTB ne sont pas autorisées.



TABLE DES MATIÈRES

Partie 1	L'application	5
1.1	Champ d'application.....	5
1.2	Valeur ajoutée de la certification	6
1.3	Demander une certification.....	12
Partie 2	Le programme de certification	13
2.1	Les réglementations	13
2.2	Les normes et spécifications complémentaires	15
2.3	Déclaration des modifications.....	18
2.4	Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits.....	21
2.5	Le marquage – Dispositions générales	44
2.6	Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon	53
Partie 3	Processus de certification.....	54
3.1	Généralités	54
3.2	Processus de traitement d'une demande de certification	55
3.3	Les audits	56
3.4	Prélèvements	59
3.5	Essais	60
Partie 4	Les intervenants	76
4.1	L'organisme certificateur	76
4.2	Organismes d'audit.....	76
4.3	Organismes d'essais	77
4.4	Sous-traitance	77
4.5	Comité Particulier	78
Partie 5	Calcul des consommations	79
5.1	Colles à carrelage	79
5.2	Mortiers d'enduit monocouche.....	80
Partie 6	Lexique.....	81

Le présent référentiel de certification a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 22/02/2022.

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.

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

Partie modifiée	N° de révision	Date de mise en application	Modification effectuée
Tout le document	04	01/12/2016	Modalités de transition vers la marque QB 11 Mortiers et produits connexes
Partie 1 (1.1 et 1.2) Partie 2 (2.1) Partie 3 (3.3.2 et 3.4) Partie 4 (4.3)	05	01/04/2017	Intégration de l'annexe technique 5 relative aux Systèmes de Protection à l'Eau sous Carrelage (SPEC)
Partie 2.4 Partie 2.5 Partie 4.5	06	04/02/2019	Comité particulier, Marquage, Exigences ISO 9001 : 2015
Tout le document	07	14/03/2022	Intégration de l'additif n°1 au référentiel approuvé par la Direction Technique le 15/05/2020. Intégration des décisions prises lors des différents groupes de travail. Mise à jour de l'annexe de gestion administrative selon la nouvelle trame

Le présent référentiel de certification est d'application immédiate pour les titulaires et les demandeurs.

Partie 1

L'application

1.1 Champ d'application

Le présent référentiel de certification concerne:

- Les colles à carrelage (famille 1) :
 - o Visées par la norme NF EN 12004-1 à l'exception des colles réactives (R) ;
Nota : la caractéristique de résistance au glissement (T) n'est pas concernée par la marque de qualité ;
 - o Visant une utilisation à double taux de gâchage (mortiers colles de consistance normale et fluide) ;
- Les enduits de sol (famille 2) relevant de la norme NF EN 13813.
- Les enduits monocouches (famille 3) visés par la norme NF EN 998-1.
- Les mortiers de montage à joint mince pour petits éléments de maçonnerie (famille 4) visés par la norme NF EN 998-2, pour les catégories de : béton cellulaire, blocs béton granulats courants et granulats légers, briques en terre cuite, pierre naturelle, blocs silico calcaire.
- Les Systèmes de Protection à l'Eau Sous Carrelage (SPEC) (famille 5), composés de résines prêtes à l'emploi ou de produits bi-composants (résine + poudre à base de ciment). Les colles à carrelage associées au SPEC devront obligatoirement être certifiées ou en cours de certification QB 11 « Mortiers et produits connexes ».

Le présent référentiel s'applique également aux produits ne relevant pas des normes produits citées ci-avant et faisant l'objet :

- d'un Avis Technique ou ;
- d'un Document Technique d'Application ou ;
- d'une évaluation technique collégiale d'un procédé de construction intégrant le produit, 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.

La marque QB s'attache à contrôler :

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

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

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 produit.

Les caractéristiques certifiées sont précisées ci-après, par type de produit, et sont évaluées sous la responsabilité du CSTB, avec les moyens de contrôle suivants :

	Admission	Surveillance continue
<p>Réalisation d'un audit de la production par un auditeur technique qualifié :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la réalisation des contrôles et des enregistrements de la production : matières premières, fabrication, produits finis, - Vérification des dispositions de maîtrise de la qualité : métrologie, conditionnement, stockage, traçabilité, marquage du produit, traitement des non conformités et des réclamations client, - Supervision d'essais de caractéristiques certifiées réalisés par le demandeur, le cas échéant. 	Oui	<p>Oui</p> <p>Fréquence : 2 audits annuels (*)</p>
<p>Réalisation d'essais par un laboratoire reconnu par l'organisme certificateur (indépendant et compétent) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prélèvement des échantillons réalisé par le demandeur et effectué sur le site du demandeur/titulaire pour les admissions. <p>Prélèvement des échantillons réalisé par l'organisme certificateur et effectué sur le site du demandeur/titulaire pour la surveillance continue.</p>	Oui	<p>Non pour les familles 1 – 2 – 3 et 4</p> <p>Oui pour la famille 5</p> <p>Fréquence : tous les 4 ans.</p>

(*) La fréquence d'audit peut être allégée suivant les dispositions du paragraphe 3.3.2 du présent document.

1.2.1 COLLES A CARRELAGE

Les caractéristiques certifiées de l'application Mortiers et produits connexes – Colles à carrelage sont les suivantes :

- i. Selon la norme NF EN 12004-1 (► performances attendues du produit conformes à la norme) (*):
 - Test d'adhérence par traction en vue des classes de mortiers colle C1, C2 et test d'adhérence par cisaillement en vue des classes d'adhésif en dispersion D1, D2
 - Caractéristiques additionnelles E (temps ouvert allongé), F (prise rapide), S1 (déformable), S2 (hautement déformable)
- ii. Avec un niveau de performance plus exigeant que la norme NF EN 12004-1 :
 - Pour les mortiers colles C1 et C2, aptitude au simple encollage (G) (optionnel à la certification). (*)
- iii. Autres caractéristiques :

Des emplois spécifiques sont proposés à la certification :

 - Pour les colles classées C2 :
 - collage de carrelage dans les locaux classés U4P4 et U4P4S : **P4/P4S**,
 - adhérence sur les chapes à base de sulfate de calcium : **chape sulfate de calcium après primaire**,
 - adhérence sur anciens revêtements sans primaire en sols et murs intérieurs : **Rénovation sans primaire sur carrelage émaillé (et/ou) dalles plastiques semi-flexibles**,
 - collage de carrelage en façade : **Façade**, (*)
 - collage de carrelage sur plancher rayonnant électrique : **PRE Plancher Rayonnant Electrique**.
 - Pour les adhésifs classés D2 :
 - adhérence sur ancien revêtement fermé en murs intérieurs : **Rénovation**

Pour les mortiers colles à double taux de gâchage, la classification et les emplois spécifiques devront être identiques pour les 2 consistances (à l'exception de la classe G pour la consistance fluide). Une fourchette d'au moins 3% devra séparer le taux de gâchage maximal de la consistance normale du taux de gâchage minimal de la consistance fluide.

Les caractéristiques certifiées identifiées par un (*) correspondent aux caractéristiques définies dans le NF DTU 52.2 P1-2 ; le niveau de performance certifié respecte celui spécifié dans le DTU pour l'usage défini.

1.2.2 ENDUITS DE SOL

Les caractéristiques certifiées de l'application Mortiers et produits connexes – Enduits de sol sont les suivantes :

- i. Selon la norme NF EN 13813 (► performances attendues du produit conformes à la norme) (*):
 - Comportement à la flexion et à la compression ;
- ii. Autres caractéristiques :
 - Comportement en vue du classement P (P3, P3 R, P4S ou P4S R) à la cohésion par traction directe sur supports à base de liants hydrauliques, au test d'étalement, au choc coupant, à l'abrasion Taber, à la flexion et à la compression ; pour usage sur support à base de liants hydrauliques (*)

Cette classification concerne les enduits de sol suivants :

- Enduits de ragréage, classés P3 ou P4S appliqués en épaisseur de 3 à 10 mm. Ces produits peuvent également être appliqués comme des enduits de lissage dans les locaux P2 ;
- Enduits de dressage classés P3 ou P4S et applicables en épaisseur maximale d'au moins 20 mm et au plus jusqu'à 30 mm.

- Option R (recouvrement rapide) permettant d'aller vers les classes P3R et P4SR (*)

Des emplois spécifiques sont proposés à la certification :

- Compatibilité optionnelle de l'enduit avec d'autres supports
 - PRE (plancher rayonnant électrique), (*)
 - chape à base de sulfate de calcium, (*)
 - support à base de bois ou panneaux dérivés du bois, (*)
 - supports carrelage, (*)
 - dalle plastique semi-flexible, (*)
 - chape asphalte sablée. (*)

Les caractéristiques certifiées identifiées par un (*) correspondent aux caractéristiques définies dans le NF DTU 53.1 P1-2 ; le niveau de performance certifié respecte celui spécifié dans le DTU pour l'usage défini.

1.2.3 MORTIER D'ENDUIT MONOCOUCHE

Les caractéristiques certifiées de l'application Mortiers et produits connexes – Mortier d'enduit monocouche sont les suivantes :

- i. Selon la norme NF EN 998-1 (► performances attendues du produit conformes à la norme) :
Sont concernés par la certification les Mortiers d'enduit monocouche « OC », pour les caractéristiques suivantes :
 - Résistance en compression (*)
 - Adhérence (*)
 - Absorption d'eau par capillarité (*)
- ii. Autres caractéristiques :
 - Rétention d'eau (*)
 - Résistance à la flexion (*)
 - Compatibilité des supports (*) : classement OC1, OC2, OC3 fonction de la compatibilité des enduits avec les supports (Rt1, Rt2, Rt3), selon la résistance à l'arrachement.

OC1	Enduit applicable sur maçonneries Rt1, Rt2 et Rt3 (*)
OC2	Enduit applicable sur maçonneries Rt2 et Rt3 (*)
OC3	Enduit applicable sur maçonneries Rt3 (*)

Les caractéristiques certifiées identifiées par un (*) correspondent aux caractéristiques définies dans le NF DTU 26.1 P1-2 ; le niveau de performance certifié respecte celui spécifié dans le DTU pour l'usage défini.

1.2.4 MORTIERS DE MONTAGE A JOINT MINCE POUR PETITS ELEMENTS DE MAÇONNERIE

Les caractéristiques certifiées de l'application Mortiers et produits connexes – Mortiers de montage sont les suivantes :

- i. Selon la norme NF EN 998-2 (► performances attendues du produit conformes à la norme) :
 - Résistance en compression
- ii. Autres caractéristiques :
 - Résistance à la flexion (*)
 - Rétention d'eau (*)
 - Compatibilité bloc/mortier :
 - Adhérence en traction pure
 - Temps ouvert par adhérence à 15 min pour une ou plusieurs catégories de mortiers (MBC, MB1, MB2, MTC, MPN, MSC) :

Catégories	Type d'éléments de maçonnerie	Mortier
1	Blocs béton cellulaire	M_{Bc} pour les éléments de béton cellulaire autoclavé de masse volumique comprise entre 350 et 550 kg/m ³ .
2	Blocs béton granulats courants et granulats légers	M_{B1} pour une absorption entre 1 et 7,5 g/ (m ² .s) M_{B2} pour une absorption entre 7,6 et 15 g/ (m ² .s) (absorption selon NF EN 772-11)
3	Briques en terre cuite	M_{Tc}
4	Pierre naturelle	M_{Pn}
5	Blocs silico calcaire	M_{sc}

Les caractéristiques certifiées identifiées par un (*) correspondent aux caractéristiques définies dans le DTU NF DTU 20.1 P1-2 ; le niveau de performance certifié respecte celui spécifié dans le DTU pour l'usage défini.

La notion de « joints minces » au sens du NF DTU 20.1, définie ci-après selon l'épaisseur écrasée de mortiers frais, est prise en compte pour la certification des produits :

- joints de 1 à 3 mm, dits joints minces.



1.2.5 SYSTEME DE PROTECTION A L'EAU SOUS CARRELAGE

Les caractéristiques certifiées de l'application Mortiers et produits connexes – SPEC sont les suivantes :

- Résistance en traction perpendiculaire,
- Résistance aux chocs de bille,
- Pelage,
- Aptitude à l'emploi sur ouvrage flottant,
- Aptitude à la tenue en protection à l'eau du traitement du raccord sol/mur.



1.3 Demander une certification

Toute entité juridique :

- Fabricant des produits entrant dans le champ d'application défini ci-dessus et capable de respecter les exigences techniques décrites dans la partie 2 du présent document,
- 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 « MORTIERS & PRODUITS CONNEXES ».

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.

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 QB « MORTIERS & PRODUITS CONNEXES » 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 et les spécifications complémentaires ;
- Les exigences techniques complémentaires définies dans le document technique de chaque famille.

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 la preuve documentaire définie par la réglementation attestant de la conformité de son produit aux exigences réglementaires.

La preuve documentaire doit être communiquée au CSTB :

- dans le cadre de l'instruction du dossier d'admission/extension ;
- lors des audits de certification.

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

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

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

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

Réglementation	Preuve documentaire requise
<p>Règlement (UE) n° 305/2011 du Parlement européen et du Conseil du 9 mars 2011</p> <p>(Pour les Colles à carrelage, les mortiers d'enduit monocouche et les mortiers de montage à joint mince pour petits éléments de maçonnerie ; pour les enduits de sol, si applicable ; non applicable pour les SPEC)</p>	<p>Déclaration des performances * intégrant toutes les caractéristiques essentielles mentionnées en tant que caractéristiques certifiées dans le certificat produit</p>
<p>Décret n°2011-321 du 23 mars 2011 relatif à l'étiquetage des produits de construction et de décoration sur leurs émissions en polluants volatils applicable pour les colles à carrelage, les enduits de sol, les mortiers d'enduit monocouche, les mortiers de montage à joint mince pour petits éléments de maçonnerie, les SPEC.</p>	<p>Etiquetage des produits.</p>
<p>Article L121-2 du code de la consommation :</p> <p>« Une pratique commerciale est trompeuse si elle est commise dans l'une des circonstances suivantes :</p> <p>2° « Lorsqu'elle repose sur des allégations, indications ou présentations fausses ou de nature à induire en erreur et portant sur l'un ou plusieurs des éléments suivants :</p> <p>b) Les caractéristiques essentielles du bien ou du service, à savoir : ses qualités substantielles, sa composition, ses accessoires, son origine, sa quantité, son mode et sa date de fabrication, les conditions de son utilisation et son aptitude à l'usage, ses propriétés et les résultats attendus de son utilisation, ainsi que les résultats et les principales caractéristiques des tests et contrôles effectués sur le bien ou le service »</p>	<p>Dénomination commerciale du produit Présentation commerciale du produit (brochures, site internet, etc.)</p>

* Pour la famille QB11-2, la DoP des enduits de sol classés P3 pourra indiquer une classe de compression C16 ; la spécification minimale à respecter en contrôle de production devra être conforme au § 1.1 du Document technique 11-02 pour cet essai (Compression à 28 jours : ≥ 18 MPa).

2.2 Les normes et spécifications complémentaires

Les produits faisant l'objet du présent référentiel de certification doivent répondre aux exigences définies dans les normes citées ci-après ou faire l'objet d'un Avis Technique ou d'un Document Technique d'Application ou d'une évaluation collégiale positive.

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

2.2.1 COLLES A CARRELAGE

NORMES APPLICABLES

Norme produit : NF EN 12004-1 Colles à carrelage (Partie 1 : Exigences, évaluation et vérification de la constance de performance, classification et marquage)

Norme d'essai : NF EN 12004-2 Colles à carrelage (Partie 2 : Méthodes d'essai)

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 11-01

TEXTES DE MISE EN OEUVRE EN VIGUEUR

- NF DTU 52.2 – Travaux de bâtiment – Pose collée des revêtements céramiques et assimilés - Pierres naturelles

- CPT Sols P3-Rénovation_eCahier_3529_V4

- CPT Sols P4-P4S-Rénovation_eCahier_3530_V4

- CPT Sols P4-P4S-Neuf_eCahier_3526_V4

- CPT Sols Grands Formats-Neuf_eCahier_3666_V4

- CPT Murs intérieurs-Rénovation_eCahier_3528_V3

- CPT Chape sulfate calcium-Neuf_eCahier_3527_V3

2.2.2 ENDUITS DE SOL

NORMES APPLICABLES

Norme produit : NF EN 13813, Matériaux de chapes et chapes - Matériaux de chapes - Propriétés et exigences

Normes d'essais :

- NF EN 12004-2 Colles à carrelage (Partie 2 : Méthodes d'essai) : Annexe A.

- NF EN 13454-1, liants, liants composites et mélanges fabriqués en usine à base de sulfate de calcium - Partie 1 : Définitions et spécifications.

- NF EN 13454-2 + A1, Liants, liants composites et mélanges fabriqués en usine à base de sulfate de calcium - Partie 2 : Méthodes d'essais.

- NF EN 196-1, Méthodes d'essais des ciments - Partie 1 : Détermination des résistances mécaniques.

- NF EN ISO 5470-1, Supports textiles revêtus de caoutchouc ou de plastique - Détermination de la résistance à l'usure - Partie 1 : Appareil d'essai d'abrasion Taber.

- NF EN 1937, Méthodes d'essai pour les mortiers de lissage et/ou de nivellement à prise hydraulique - Préparation des mélanges.

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 11-02

TEXTES DE MISE EN OEUVRE EN VIGUEUR

- NF DTU 53.1 - Travaux de bâtiment - Revêtements de sol textiles

- CPT Enduits sol - Neuf_e-Cahiers_3634_V2

- CPT Enduits sol - Rénovation_e-Cahiers_3635_V2

2.2.3 MORTIER D'ENDUIT MONOCOUCHE

NORMES APPLICABLES

Norme produit : NF EN 998-1 : Définitions et spécifications des mortiers pour maçonneries - Partie 1 : Mortiers d'enduits minéraux extérieurs et intérieurs.

Normes d'essai :

- NF EN 1015-1 : Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 1 : Détermination de la répartition granulométrique (par tamisage).

- NF EN 1015-2 : Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 2 : Échantillonnage global des mortiers et préparation des mortiers d'essai.

- NF EN 1015-6 : Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 6 : Détermination de la masse volumique apparente du mortier frais.

- NF EN 1015-10 : Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 10 : Détermination de la masse volumique apparente sèche du mortier durci.

- NF EN 1015-11 : Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 11 : Détermination de la résistance à la flexion et à la compression du mortier durci.

- NF EN 1015-12 : Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 12 : Détermination de l'adhérence des mortiers d'enduit durcis appliqués sur supports.

- NF EN 1015-18 : Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 18 : Détermination du coefficient d'absorption d'eau par capillarité du mortier durci.

- NF EN 1015-21 : Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 21 : Détermination de la compatibilité des mortiers d'enduit extérieur monocouche avec les supports.

- NF DTU 26.1 P1-2 Annexe B – Détermination de la rétention d'eau d'un mortier frais

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 11-03

TEXTES DE MISE EN OEUVRE EN VIGUEUR

- NF DTU 26.1 Travaux de bâtiment - Travaux d'enduits de mortiers

2.2.4 MORTIERS DE MONTAGE A JOINT MINCE POUR PETITS ELEMENTS DE MAÇONNERIE

NORMES APPLICABLES

Norme produit : NF EN 998-2, Définitions et spécifications des mortiers pour maçonnerie - Partie 2 : Mortiers de montage des éléments de maçonnerie - (indice de classement P 12-221-2).

Normes d'essai :

- NF EN 1015-1, Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 1 : Détermination de la répartition granulométrique (par tamisage) - (indice de classement P 12-301).

- NF EN 1015-1/A1, Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 1 : Détermination de la répartition granulométrique (par tamisage) - (indice de classement P 12-301/A1).

- NF EN 1015-6, Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 6 : Détermination de la masse volumique apparente du mortier frais - (indice de classement P 12-306).

- NF EN 1015-10, Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 10 : Détermination de la masse volumique apparente sèche du mortier durci - (indice de classement P 12-310).

- NF EN 1015-11, Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 11 : Détermination de la résistance en flexion et en compression du mortier durci - (indice de classement P 12-311).

- NF EN 1015-11/A1, Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 11 : Détermination de la résistance en flexion et en compression du mortier durci - (indice de classement P 12-311/A1).

- NF EN 1015-12, Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 12 : Détermination de l'adhérence des mortiers d'enduit durcis appliqués sur supports - (indice de classement P 12-312).

- NF EN 1015-17, Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 17 : Détermination de la teneur en chlorure soluble des mortiers frais - (indice de classement P 12-317).

- NF EN 1015-17/A1, Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 17 : Détermination de la teneur en chlorure soluble des mortiers frais - (indice de classement P 12-317/A1).

- NF EN 1015-18, Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 18 : Détermination du coefficient d'absorption d'eau par capillarité du mortier durci - (indice de classement P 12-318).

- NF EN 1015-19, Méthodes d'essai des mortiers pour maçonnerie - Partie 19 : Détermination de la perméabilité à la vapeur d'eau des mortiers d'enduits durcis - (indice de classement P 12-319).

- NF EN 1052-2, Méthodes d'essai de la maçonnerie - Partie 2 : Détermination de la résistance en flexion - (indice de classement P 12-702).

- NF EN 1745, Maçonnerie et éléments de maçonnerie : Détermination des valeurs thermiques de calculs - (indice de classement P 12-801).

- NF DTU 20.1 P1-2 Annexe B – Essai de la rétention d'eau du mortier frais de joint épais.



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 11-04

TEXTES DE MISE EN OEUVRE EN VIGUEUR

- NF DTU 20.1 P1-2, Travaux de bâtiment – Ouvrages en maçonnerie de petits éléments - Parois et murs

2.2.5 SYSTEME DE PROTECTION A L'EAU SOUS CARRELAGE

NORMES APPLICABLES

Normes d'essais :

- NF EN 12004-2 Colles à carrelage (Partie 2 : Méthodes d'essai) : § 8.1 ; § 8.3 ; Annexe A
- NF EN ISO 13 934-1, Textiles - Propriétés des étoffes en traction – Partie 1 : Détermination de la force maximale et de l'allongement à la force maximale par la méthode sur bande.
- TR 008 : 2004, *Determination of the resistance to fatigue movement*. (Technical Report of l'EOTA)

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 11-05

TEXTES DE MISE EN OEUVRE EN VIGUEUR

- CPT SPEC Résine_eCahier_3756_V3

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 alléguée, 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.

- Cas d'une modification du processus de production :

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

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

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

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

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.

Les modalités de retour à la normale seront définies au cas par cas.



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.

Le fabricant informe et tient à disposition du CSTB les tests initiaux refaits à cette occasion. Le fabricant doit informer le CSTB de la prise en compte des observations faites par le CSTB.

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

Le maintien ou non du marquage du produit en fonction des modifications apportées au produit est également à déterminer avec le CSTB.

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. La durée totale de la suspension du droit d'usage de la marque QB pour ces produits ne doit pas excéder un an. La levée de la suspension ne peut être prononcée qu'à l'issue d'une évaluation des registres de contrôle et/ou la réalisation d'un audit. Le titulaire doit informer le CSTB de la reprise de fabrication après toute cessation temporaire de production de produits certifiés.

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.

2.3.7 MODIFICATION CONCERNANT LES NORMES APPLICABLES ET SPECIFICATIONS

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



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 qui sont fabriqués en permanence dans le respect du présent référentiel de certification.

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

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

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

Possibilité d'allègement :

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

Cet allègement est possible à condition que :

- le certificat ISO 9001 comprenne, dans son périmètre et dans son champ, les sites et activités concernés par la marque de certification ; et
- le certificat ISO 9001 soit émis par un organisme certificateur accrédité par le COFRAC ou par un membre de l'EA (European cooperation for Accreditation) ou par un membre de l'IAF (International Accreditation Forum) - voir signataires sur le site du COFRAC www.cofrac.fr, et
- le dernier rapport d'audit ISO 9001 du demandeur/titulaire soit transmis au CSTB préalablement à l'audit ou soit 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 (exemples : organigramme, fiches de fonction, ...) * Responsable désigné pour s'assurer de l'organisation et de la mise en œuvre efficace du système de production	■ < A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit > Tous les items saufs : * 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

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
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. Exemples : 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 >
7.1.5.	Ressources pour la surveillance et la mesure	* Liste des équipements de contrôle, mesure et d'essai utilisés sur le site de réalisation du produit/service et/ou dans le laboratoire, * Identification des équipements permettant de déterminer leur validité, * Planning de vérification ou d'étalonnage des équipements impactant la validité des résultats (notamment les équipements permettant de réaliser les essais sur les caractéristiques certifiées), * Preuves des vérifications et/ou d'étalonnages (ex : fiche de vie, PV de vérification ou d'étalonnage, 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, ...), 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

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
7.5.	Informations documentées	<p>* Liste des informations documentées internes et externes, Exemples : Procédures, modes opératoires, méthodes d'essais, instructions de contrôle, enregistrements qualité,</p> <p>* Preuves de maîtrise des documents internes et externes Exemple : Disponibilité de la version applicable de la méthode d'essai, du référentiel, des dispositions de contrôle, ...</p>	<p>■</p> <p>< A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services ></p> <p><i>Note : il n'est plus exigé de Manuel qualité.</i></p>
8. Réalisation des activités opérationnelles			
8.1.	Planification et maîtrise opérationnelles	-	<p>NA</p> <p><i>Note : Maîtrise opérationnelle : Idem § § ISO 9001 v15 : 8.5.1.</i></p>
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	<p>* Liste des prestataires</p> <p>* Contrat / commande définissant les exigences du demandeur / titulaire de la certification</p> <p>* Preuves de vérification des matières premières, composants (1), services achetés</p> <p>* Preuves de vérification des conditions de sous-traitance : transport, manutention, essais (2), etc.</p>	<p>■</p> <p>< A retenir pour les matières premières, les composants achetés et pour les prestations externes ayant une incidence sur la qualité du produit/service ></p> <p><u>Prestataires externes :</u></p> <p>* fournisseur de matières premières, composants, services intégrés dans le produit/service</p> <p>* sous-traitant de prestations externes (ex : essais, manutention, transport, ...)</p> <p><i>(*) Cas particulier des demandeurs/titulaires sous-traitant une partie de leur production</i></p> <p><i>Le CSTB audite les sous-traitants (prévu dans le référentiel de certification)</i></p> <p>Tous les items saufs : * ISO 9001 v15 : § 8.4.1.</p>

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
8.5.1.	Maîtrise de la production et de la prestation de service	<p>* Informations définissant les caractéristiques des produits et services. Exemples : plan produit / description du service, etc.</p> <p>* Informations définissant les activités à réaliser et les résultats à obtenir. Exemples : mode(s) opératoire(s), instruction(s) de travail, méthode(s) d'essais, référentiel de certification (performance attendue)</p> <p>* Activités de surveillance et de mesure Exemples : Plan de surveillance, procédures et instruction(s) de contrôle, méthodes d'essais, etc.</p> <p>* Conservation des informations documentées démontrant la conformité des produits/services aux critères d'acceptation (Idem § 8.6.ISO 9001 v15)</p>	■
8.5.2.	Identification et traçabilité	<p>* Identification / Marquage du produit conformément aux exigences du présent référentiel de Certification</p> <p>*Marquage des documents commerciaux conforme aux exigences du présent référentiel de Certification.</p>	<p>■</p> <p>< A retenir dans tous les cas pour l'identification (et pour la traçabilité si pertinent) ></p>
8.5.3.	Propriété des clients ou des prestataires externes	-	NA
8.5.4.	Préservation	Vérification que le produit est préservé tout au long de la chaîne de production (identification, manutention, stockage, conditionnement, transport, ...)	■
8.5.5.	Activités après livraison	-	NA
8.5.6.	Maîtrise des modifications (de la production / prestation de service)	<p>* Preuve de maîtrise des modifications du process de fabrication / de la prestation de service, notamment l'incidence des modifications sur la performance du produit :</p> <ul style="list-style-type: none"> - revue des modifications, - personne autorisant la modification et toutes les actions nécessaires. 	■

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
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 (3) * 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 (4) *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
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 (4) * Efficacité des actions mises en œuvre.	■
10.3.	Amélioration continue	-	NA

(1) Contrôle sur les constituants du produit

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

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

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

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

Modalités des contrôles matières premières :

Les modalités de contrôle des matières premières éventuellement constituant des produits certifiés sont listées ci-après.

Les liants

Contrôles immédiats à chaque livraison

Les liants sont soumis à un examen d'aspect pour détecter les risques de pollution en cours de transport.

Contrôles de qualité

Les liants sont contrôlés périodiquement, de manière à constater la régularité des caractéristiques dans le temps et par usine d'origine.

La vérification porte sur les caractéristiques de prise.

Commentaire : La régularité du liant est un paramètre important de constance des qualités de la colle ; il est conseillé au fabricant de demander à son fournisseur de lui communiquer les résultats de ses contrôles (essais physico-chimiques et caractéristiques mécaniques). Les résultats doivent faire l'objet d'un archivage consultable lors de l'audit ou fournis a posteriori lorsque les documents ou les essais sont gérés par un laboratoire central.

Les granulats

Contrôles immédiats à chaque livraison

Les granulats sont soumis à un examen d'aspect pour détecter les risques de pollution en cours de transport.

Contrôles de qualité

Chaque type et dimension de granulats utilisés fait l'objet d'un contrôle de réception par livraison.

La vérification porte sur la granulométrie.

Commentaire : Le fabricant peut se dispenser de cette vérification si son fournisseur effectue lui-même ces mesures et lui en transmet les résultats ; dans ce cas, le fabricant doit procéder à des essais de recoupement périodiques. Les résultats doivent faire l'objet d'un archivage consultable lors de l'audit.

Ajouts

Les contrôles de réception sont effectués par des essais simples de caractérisation :

- Soit sur les ajouts eux-mêmes,
- Soit sur un produit reconstitué en laboratoire contenant un ou plusieurs ajouts pour en vérifier l'influence,
- Soit par un contrôle sur produit fini effectué lors de la première mise en fabrication d'un des ajouts provenant d'une nouvelle livraison (en lot) ou (lorsque la fabrication utilise un pré-mélange) à la mise en fabrication d'un nouveau lot de pré-mélange.

Commentaire : Le fabricant peut se dispenser de cette vérification si son fournisseur (externe ou interne) effectue lui-même ces mesures et lui en transmet les résultats ; dans ce cas, le fabricant doit procéder à des essais de recoupement périodiques. Les éléments justificatifs doivent faire l'objet d'un archivage consultable lors de l'audit.

Produits liquides

Contrôle à réception de l'extrait sec, du pH.

Commentaire : L'industriel peut se dispenser de cette vérification si son fournisseur effectue lui-même ces mesures et lui en transmet les résultats.

(2) Sous-traitance d'essais

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

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

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

Le demandeur/titulaire doit disposer des moyens nécessaires aux contrôles et essais définis par les normes, documents de référence et spécifications complémentaires citées dans le paragraphe 2.2 du présent référentiel. Le demandeur/titulaire s'engage à procéder à un contrôle fiable et régulier de sa production.

En cours de fabrication

Un contrôle en cours de fabrication doit être organisé par le demandeur/titulaire. Il concerne le produit dans ses états intermédiaires aux principales étapes de sa fabrication et le suivi des consignes de réglage du matériel de production (machines de fabrication, outillages).

Des instructions de contrôle doivent être formalisées et mises à la disposition des opérateurs. Les résultats des contrôles sont enregistrés à chaque contrôle. Si des résultats de contrôles indiquent que le produit ne satisfait pas aux exigences du présent Référentiel de Certification, les actions correctives nécessaires doivent être immédiatement mises en œuvre.

Modalités des contrôles en production

Le fabricant doit notamment s'assurer en permanence du bon état de fonctionnement du matériel de dosage des divers constituants du produit (liants, charges, ajouts, granulats, ...) et de leur mélange.

Le mode opératoire et la fréquence d'étalonnage ou de vérification des appareils de contrôle doivent être définis dans les documents qualité.

Les conditions particulières et les modalités de contrôle propres à une fabrication donnée, fonction de la conception du procédé, de la nature des constituants et de l'organisation de la fabrication, sont précisées dans les documents qualité du fabricant.

Les contrôles sur pâte et poudre sont exécutés par le fabricant lui-même sur les lieux de production. Les essais sur produits durcis peuvent être sous traités à un laboratoire extérieur. L'ensemble des résultats de contrôle depuis la date de l'audit précédent doit être disponible dans le centre producteur le jour de l'audit.

Les produits liquides (résines d'adjuvantation, primaires) peuvent être fabriqués dans une usine ne produisant pas de mortier. L'ensemble des résultats de contrôle sur les produits liquides depuis la date de l'audit précédent doit être disponible dans l'un des centres producteurs d'enduit le jour de l'audit.

Le fabricant établit et tient à jour les documents définissant le contrôle de production.



Les documents Qualité décrivent obligatoirement et précisement :

- Le mode de prélèvement des matières premières et des produits finis. Ce prélèvement doit être effectué de manière à être représentatif de l'ensemble du process de la fabrication,
- Les procédures et les fréquences des contrôles,
- Les fourchettes de spécifications pour chaque caractéristique de tous les produits.

Les mesures des diverses caractéristiques contrôlées sont, sauf indication contraire, effectuées suivant les méthodes précisées dans les documents techniques de chaque famille.

Sur produits finis

Le demandeur/titulaire est tenu de vérifier les caractéristiques des produits finis avant leur livraison et est responsable de l'organisation de ce contrôle. Les contrôles et essais sur produits finis réalisés par le demandeur/titulaire sont effectués suivant les normes de référence et les spécifications complémentaires citées dans le paragraphe 2.2 du présent référentiel de certification.

Les modalités des essais sont décrites, pour chaque famille, dans les documents techniques correspondants ; les adaptations acceptées en contrôle de production sont précisées, pour les essais concernés, dans ces documents.

Les contrôles sur produits finis sont exécutés par le demandeur/titulaire lui-même dans son unité de fabrication.

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

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

La fréquence de prélèvement est établie en tenant compte de la fiabilité du processus de fabrication, de la capacité de mélange, de l'importance des campagnes de fabrication, de la diversité des teintes (cas des monocouches) et du risque de non-conformité des produits par rapport aux spécifications fixées. Des fréquences minimales à respecter sont précisées dans le référentiel.

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.

Ces enregistrements identifient les lots de fabrications (date de fabrication, teinte éventuellement, ...) et montrent clairement si le produit satisfait aux critères d'acceptation définis. Ils doivent être exploités pour détecter et corriger les dérives éventuelles. A minima, tout résultat d'essai non conforme doit conduire à un nouvel essai sur une nouvelle fabrication rapprochée ou, à défaut à un contre essai sur la même fabrication. Le résultat de cet essai conduira à des décisions telles que fréquence renforcée, étude pour faire évoluer la formule, étude spécifique, rebus, etc.... Ces résultats devront être consignés dans les registres de contrôle. En cas de constat de non-résolution du problème, des sanctions de suspension de produit concerné pourront être envisagées.

Les registres doivent être conservés à l'endroit où sont effectués les contrôles prévus : ils couvrent une période égale à celle écoulée entre 2 visites successives et au moins égale à 1 an. Au cas où certains essais sur produit durci ou sur maquettes ne sont pas effectués à l'usine mais dans un laboratoire central de la société, une visite tous les deux ans de ce laboratoire central doit être prévue.

Les résultats de contrôle sont remis à l'organisme certificateur sous une forme facilement exploitable. Le traitement statistique des résultats de contrôle est un moyen utile d'exploitation de ces résultats.

Les registres de contrôle devront mentionner ou permettre de visualiser par produit, au minimum, les informations suivantes :

- Période concernée,
- Nombre de mois de production (ou périodes sans production ou périodes avec production) lorsque le nombre de résultats est inférieur à la fréquence minimale,
- Taux de gâchage utilisé,
- Distinction des résultats des versions grises et blanches pour les mortiers colles,
- Actions menées en cas de résultat non conforme (passage en contrôle renforcé...),
- Analyse statistique par essai (nombre d'essais, moyenne, valeur minimale, valeur maximale, spécifications, % Non conforme/Hors tolérance).

Pour les produits (famille 1, 2, 3 et 4) ne relevant pas de la norme produit et faisant l'objet d'un Avis Technique ou Document Technique d'Application ou évaluation collégiale positive, les contrôles à réaliser sont définis dans le Dossier Technique de l'Avis ou de l'évaluation collégiale positive.

Modalités des contrôles spécifiques pour la famille des colles à carrelage

Les titulaires ont le choix entre les deux conditions de température et d'humidité relative pour les essais nécessitant un conditionnement : (23 ±2) °C et (50 ±5) %HR ou (20 ±2) °C et (65 ±5) %HR. Pour les essais sur poudre et sur pâte en contrôle de production, la régulation de l'hygrométrie n'est pas impérative.

Si des résultats de contrôle montrent que le produit ne satisfait pas aux exigences définies, les actions correctives nécessaires doivent être immédiatement mises en œuvre. Une fois la défaillance corrigée, la première fabrication qui suit doit faire l'objet d'une fréquence de contrôle renforcée sur le paramètre ayant mis en évidence la non-conformité pour prouver la remise en conformité de la production.

Définition des fréquences renforcée et normale :

	Fréquence renforcée	Fréquence normale	Multisites ou multi-unités
Conditions d'allègement	Nouvel entrant Nouveau site Nouveau produit Produit en contrôle renforcé	Après 2 ans de production pour une nouvelle usine Après 1 an de production pour un nouveau produit dans une usine déjà certifiée	Multisites ou multi-unités de fabrication (dès 2 sites de fabrication)
Prélèvement mortier colle	1 prélèvement toutes les 30 tonnes de produit (même formule, hors teinte) avec un minimum d'un prélèvement par tranche de 24 heures de production toutes chaînes de fabrication confondues.	1 prélèvement toutes les 60 tonnes de produit (même formule, hors teinte) avec un minimum d'un prélèvement par tranche de 24 heures de production par site toutes chaînes de fabrication confondues	
Prélèvement adhésif	1 prélèvement tous les 5 mélanges consécutifs avec un minimum d'un prélèvement par 24 heures de production		

Contrôles à effectuer et fréquences minimales de contrôles d'un produit :

Type de produit	Fréquence renforcée	Fréquence normale	Multisites ou multi-unités (fréquence par site)	
Poudre	<p>Granulométrie (mécanique ou aspiration) sur au moins 2 tamis : 1 fin ($\leq 160 \mu\text{m}$) et 1 gros ($\leq 2 \text{ mm}$) au choix du fabricant</p> <p>Le tamis gros choisi doit être en cohérence avec la granulométrie du produit ou être au plus proche de la granulométrie maximale (juste en dessous ou juste au-dessus)</p> <p>1 prélèvement sur 4 et au moins une fois par 24 heures de production</p>	<p>Pollution sur 1 tamis, à condition qu'un contrôle granulométrique (mécanique ou aspiration) soit fait par le fabricant avec minimum 3 tamis ou mis à disposition par le fabricant (contrôle fournisseur) sur chacun des sables et granulats à chaque livraison ou a minima une fois par jour si plusieurs livraisons, sous réserve de la traçabilité du contrôle fourni par le fournisseur avec le lot livré (citerne)</p> <p>Le tamis de pollution choisi devra être juste au-dessus de la granulométrie maximale</p> <p>Si la condition est non-remplie alors les dispositions de la fréquence renforcée s'appliquent</p> <p>1 prélèvement sur 4 et au moins une fois par 24 heures de production</p>		
Pâte gâchée ⁽¹⁾	<p>Consistance (selon les modalités propres à chaque fabricant) ⁽²⁾</p> <p>Mortier colle standard et mortier colle à double taux de gâchage (consistance normale) : tous les prélèvements</p> <p>Mortier colle à double taux de gâchage (consistance fluide) : 1 / trimestre</p>	<p>Consistance (selon les modalités propres à chaque fabricant) ⁽²⁾</p> <p>Mortier colle standard et mortier colle à double taux de gâchage (consistance normale) : tous les prélèvements</p> <p>Mortier colle à double taux de gâchage (consistance fluide) : 1 / semestre</p>		
	<p>Temps de prise (début ou fin de prise selon les modalités du fabricant) pour les produits à durcissement rapide (F)</p> <p><i>La documentation devra préciser si l'essai est réalisé à 300 g (sans masse additionnelle) ou à 1 kg (avec masse additionnelle)</i></p> <p>Tous les prélèvements</p>			
Adhésif	<p>Consistance (selon les modalités propres à chaque fabricant) ⁽²⁾</p> <p>Tous les prélèvements</p>			
Produit liquide	<p>pH, Extrait sec, Viscosité, contrôle de la teinte</p>			
	Tous les mélanges	1 / campagne et au moins une fois par 24 heures de production		

(1) Les taux de gâchage peuvent être différents d'un centre à l'autre. Ils doivent respecter les dispositions du § 2.1. du document technique 11-01.

(2) Les modalités de cet essai devront être décrites dans la documentation et des spécifications devront être associées.

Type de produit	Fréquence renforcée	Fréquence normale	Multisites ou multi-unités (fréquence par site)
Produit durci Mortier colle ⁽³⁾	Adhérence après temps ouvert		
	<p>Mortier colle standard et mortier colle à double taux de gâchage (consistance normale) : 1 / mois <i>Pour les mortiers colles fabriqués en gris et en blanc, il est possible d'alterner les teintes 1 mois sur 2</i></p> <p>Mortier colle à double taux de gâchage (consistance fluide) : 1 / trimestre <i>sous réserve que le résultat du test initial d'adhérence après temps ouvert de la consistance fluide soit supérieur au résultat de la consistance normale</i></p>		
	Adhérence par traction à 6 heures pour les colles classées F		
	1 / mois		
	Adhérence après action de la chaleur pour les colles classées C1	Adhérence après action de la chaleur pour les colles classées C1	
	Adhérence après action de l'eau pour les colles classées C2 1 / semestre	Adhérence après action de l'eau pour les colles classées C2 1 / an	
Déformation transversale pour les colles classées S1 ou S2			
1/ semestre			
Cisaillement après action de la chaleur pour les colles classées S1 ou S2			
1/ semestre - <i>Pour les mortiers colles fabriqués en gris et en blanc, il est possible d'alterner les teintes 1 semestre sur 2</i>			
Adhérence initiale au délai d'ouverture au trafic à (23 ± 2) °C sur support béton pour les colles avec emploi spécifique dans les locaux classés U4P4 et U4P4S			
1/ mois			
Produit durci Adhésif	Adhérence après temps ouvert Adhérence par cisaillement après action de la chaleur pour les colles classées D1 Adhérence par cisaillement après action de l'eau pour les colles classées D2 1 / trimestre		Non concerné

(3) Les taux de gâchage peuvent être différents d'un centre à l'autre. Ils doivent respecter les dispositions du § 2.1. du document technique 11-01. Pour chaque centre, un taux de gâchage fixe est défini dans la fourchette de gâchage.

Pour les colles classées G, les modalités des contrôles sont adaptées pour les mesures d'adhérence.

Mortiers colles à double taux de gâchage :

Pour les mortiers colles à double taux de gâchage, les essais mentionnés ci-dessus sont à réaliser pour chaque taux de gâchage (consistance normale et consistance fluide), un allègement peut être envisagé pour l'adhérence après temps ouvert dans les conditions précisées dans le tableau ci-dessus.

Définition des seuils de criticité en suivi de fabrication sur un site :

Ci-dessous les caractéristiques qui sont considérées comme critiques si les spécifications d'essais indiquées ne sont pas respectées. Ces spécifications sont à considérer sur la valeur cible du fabricant indiquée dans la fiche d'identification du produit (annexe confidentielle au certificat).

Essais	Spécifications	Seuil de criticité pour le passage en fréquence renforcée	Condition de retour en fréquence normale
Mortier colle			
Granulométrie / Pollution	Refus tamis fin : ± 10 points Refus tamis gros : ± 10 points Refus sur tamis de pollution : < 5 points	Plus de 10 % des valeurs au-delà des tolérances	Au moins 10 valeurs consécutives conformes
Consistance (selon les modalités propres à chaque fabricant)	Valeurs moyennes et tolérance déclarée par le fabricant	3 valeurs consécutives hors tolérances confirmées	
Temps de prise (début ou fin de prise) pour les produits à durcissement rapide (F)			
Adhérence après temps ouvert	$\geq 0.5 \text{ N/mm}^2$ ou MPa	1 valeur non conforme	Au moins 2 valeurs consécutives conformes
Adhérence par traction à 6 heures pour les colles classées F			
Adhérence après action de la chaleur pour les colles classées C1			
Adhérence après action de l'eau pour les colles classées C2	$\geq 1.0 \text{ N/mm}^2$ ou MPa		
Déformation transversale pour les colles classées S1 ou S2	$\geq 2.5 \text{ mm}$ (S1) $\geq 5 \text{ mm}$ (S2)		
Cisaillement après action de la chaleur pour les colles classées S1 ou S2	$\geq 0.7 \text{ N/mm}^2$ ou MPa		
Adhérence initiale au délai d'ouverture au trafic à $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ sur support béton pour les colles avec emploi spécifique dans les locaux classés U4P4 et U4P4S	$\geq 1 \text{ N/mm}^2$ ou MPa		

Essais	Spécifications	Seuil de criticité pour le passage en fréquence renforcée	Condition de retour en fréquence normale
Adhésif			
Consistance (selon les modalités propres à chaque fabricant)	Valeurs moyennes et tolérance déclarée par le fabricant	3 valeurs consécutives hors tolérances confirmées	Au moins 10 valeurs consécutives conformes
Adhérence après temps ouvert	$\geq 0.5 \text{ N/mm}^2$ ou MPa	1 valeur non conforme	Au moins 2 valeurs consécutives conformes
Adhérence par cisaillement après action de la chaleur pour les colles classées D1	$\geq 1 \text{ N/mm}^2$ ou MPa		
Adhérence par cisaillement après action de l'eau pour les colles classées D2	$\geq 0.5 \text{ N/mm}^2$ ou MPa		

La fréquence renforcée s'applique a minima sur la caractéristique concernée par l'écart.

Tout écart doit être formalisé et suivi selon les exigences du § 2.4.

Le passage en fréquence renforcée devra intervenir sur la fabrication suivante dès connaissance du résultat non-conforme.

Modalités des contrôles spécifiques pour la famille des enduits de sol

Les titulaires ont le choix entre les deux conditions de température et d'humidité relative pour les essais nécessitant un conditionnement : $(23 \pm 2) \text{ }^\circ\text{C}$ et $(50 \pm 5) \text{ \%HR}$ ou $(20 \pm 2) \text{ }^\circ\text{C}$ et $(65 \pm 5) \text{ \%HR}$. Pour les essais sur poudre et sur pâte en contrôle de production, la régulation de l'hygrométrie n'est pas impérative.

Définition des fréquences renforcée et normale :

	Fréquence renforcée	Fréquence normale	Multisites ou multi-unités
Conditions d'allègement	Nouvel entrant Nouveau site Nouveau produit Produit en contrôle renforcé	Après 2 ans de production pour une nouvelle usine Après 1 an de production pour un nouveau produit dans une usine déjà certifiée	Multisites ou multi-unités de fabrication (dès 2 sites de fabrication)
Prélèvement	1 prélèvement toutes les 25 tonnes de produit (même formule) avec un minimum d'un prélèvement par 24 heures de production toutes chaînes de fabrication confondues	1 prélèvement toutes les 50 tonnes de produit (même formule) avec un minimum d'un prélèvement par 24 heures de production par site toutes chaînes de fabrication confondues	

Contrôles à effectuer et fréquences minimales de contrôles d'un produit :

Type de produit	Fréquence renforcée	Fréquence normale	Multisites ou multi-unités (fréquence par site)	
Poudre	<p>Granulométrie (mécanique ou aspiration) sur au moins 2 tamis : 1 fin ($\leq 250 \mu\text{m}$) et 1 gros ($\leq 2 \text{ mm}$) au choix du fabricant</p> <p>Le tamis gros choisi doit être en cohérence avec la granulométrie du produit ou être au plus proche de la granulométrie maximale (juste en dessous ou juste au-dessus)</p> <p>1 prélèvement sur 4 et au moins une fois par 24 heures de production</p>	<p>Pollution sur 1 tamis, à condition qu'un contrôle granulométrique (mécanique ou aspiration) soit fait par le fabricant avec minimum 3 tamis ou mis à disposition par le fabricant (contrôle fournisseur) sur chacun des sables et granulats à chaque livraison ou à minima une fois par jour si plusieurs livraisons, sous réserve de la traçabilité du contrôle fourni par le fournisseur avec le lot livré (citerne).</p> <p>Le tamis de pollution choisi devra être juste au-dessus de la granulométrie maximale.</p> <p>Si la condition est non-remplie alors les dispositions de la fréquence renforcée s'appliquent.</p> <p>1 prélèvement sur 4 et au moins une fois par 24 heures de production</p>		
Pâte gâchée	Diamètre d'étalement à T initial			
	Tous les prélèvements			
	<p>Evolution du diamètre d'étalement (au temps revendiqué par le fabricant)</p> <p>1 prélèvement sur 2 et au moins une fois par 24 heures de production</p>	<p>Evolution du diamètre d'étalement (au temps revendiqué par le fabricant)</p> <p>Une fois par 24 heures de production</p>		
	<p>Temps de prise ⁽¹⁾</p> <p>Pour les produits à recouvrement rapide (R) :</p> <p>1 prélèvement sur 2 et au moins une fois par 24 heures de production</p> <p>Pour les autres produits :</p> <p>Une fois par 24 heures de production</p>	<p>Temps de prise ⁽¹⁾ pour les produits à recouvrement rapide (R) et les autres produits :</p> <p>Une fois par 24 heures de production</p>		
<p>Cinétique de séchage pour les produits à recouvrement rapide (R)</p> <p>2 / an</p>	<p>Cinétique de séchage pour les produits à recouvrement rapide (R)</p> <p>1 / an</p>			
Produit liquide	pH, Extrait sec, Viscosité, contrôle de la teinte			
	Tous les mélanges	1 / campagne ⁽²⁾ et au moins une fois par 24 heures de production		

Type de produit	Fréquence renforcée	Fréquence normale	Multisites ou multi-unités (fréquence par site)
Produit durci	Résistance en flexion et compression à 28 jours 2 / mois	Résistance en flexion et compression à 28 jours 1 / mois	Résistance en flexion et compression à 28 jours 1 fois tous les 2 mois avec un minimum de 6 contrôles par an
	Variation dimensionnelle de retrait à 28 jours 1 / trimestre	Variation dimensionnelle de retrait à 28 jours 1 / an	
	Adhérence initiale sur dalle CEN TG = X% épaisseur mini 1 / semestre	Adhérence initiale sur dalle CEN TG = X% épaisseur mini 1 / an	
	Résistance aux chocs coupants 1 / trimestre	Résistance aux chocs coupants 1 / semestre	
	Abrasion TABER sur enduit classé P4S 1 / semestre	Abrasion TABER sur enduit classé P4S 1 / an	
	Abrasion TABER sur enduit classé P3 avec perte de masse > 8g lors de l'essai d'admission 1 / semestre	Abrasion TABER sur enduit classé P3 avec perte de masse > 8g lors de l'essai d'admission 1 / an	

(1) Le fabricant doit réaliser le début de prise a minima. La réalisation de la fin de prise est laissée au choix du fabricant ; si elle est réalisée, elle sera affichée sur la fiche d'identification associée au certificat.

(2) Campagne = production continue du même produit.

Définition des seuils de criticité en suivi de fabrication sur un site :

Ci-dessous les caractéristiques qui sont considérées comme critiques si les spécifications d'essais indiquées ne sont pas respectées. Ces spécifications sont à considérer sur la valeur cible du fabricant indiquée dans la fiche d'identification du produit (annexe confidentielle au certificat).

Essais	Spécifications	Seuil de criticité pour le passage en fréquence renforcée	Condition de retour en fréquence normale
Granulométrie / Pollution	Refus tamis fin : ± 10 points Refus tamis gros : ± 10 points Refus sur tamis de pollution : < 5 points	Plus de 10 % des valeurs au-delà des tolérances	Au moins 10 valeurs consécutives conformes
Diamètre d'étalement à T initial	Autolissant : ≥ 150 mm Autres : ≥ 135 mm	Plus de 10 % des valeurs entre 148 et 150 mm pour les autolissants et, entre 133 et 135 mm pour les autres produits	Au moins 10 valeurs consécutives conformes
Evolution du diamètre d'étalement (au temps revendiqué par le fabricant)	Autolissant : ≥ 135 mm Autres : ≥ 120 mm	Plus de 10 % des valeurs < 135 mm pour les autolissants et < 120 mm pour les autres produits	Au moins 10 valeurs consécutives conformes

Essais	Spécifications	Seuil de criticité pour le passage en fréquence renforcée	Condition de retour en fréquence normale
Temps de prise (début de prise)	Valeurs moyennes et tolérance déclarée par le fabricant	3 valeurs consécutives hors tolérance confirmées	Au moins 10 valeurs consécutives conformes
Cinétique de séchage pour les produits à recouvrement rapide (R)	≤ 3% et pas de valeur individuelle > 3,5%	1 valeur non conforme	Au moins 2 valeurs consécutives conformes
Résistance en flexion à 28 jours	P3/P3R : ≥ 4 MPa P4S/P4SR : ≥ 5 MPa	1 valeur non conforme	Au moins 3 valeurs consécutives conformes
Résistance en compression à 28 jours	P3/P3R : ≥ 18 MPa P4S/P4SR : ≥ 30 MPa	1 valeur non conforme	
Adhérence initiale (4) sur dalle CEN TG = X% épaisseur mini	P3/ P3R : ≥ 1 N/mm ² ou MPa P4S/ P4SR : ≥ 1.5 N/mm ² ou MPa	1 valeur non conforme	Au moins 2 valeurs consécutives conformes
Résistance aux chocs coupants	Aucun carré complètement décollé		
Abrasion TABER sur enduit classé P4S	≤ 2 g	1 valeur non conforme	Au moins 2 valeurs consécutives conformes
Abrasion TABER sur enduit classé P3 avec perte de masse > 8g	< 10 g		
pH (liquide)	Valeur moyenne fabricant ± 1,5 unité pH	1 valeur non conforme	Au moins 3 valeurs consécutives conformes
Extrait sec (liquide)	Valeur moyenne fabricant ± 2 points	1 valeur non conforme	
Viscosité (liquide)	Valeur moyenne fabricant ± tolérances fabricant	Plus de 10 % des valeurs au-delà des tolérances	Au moins 10 valeurs consécutives conformes

La fréquence renforcée s'applique a minima sur la caractéristique concernée par l'écart.

Tout écart doit être formalisé et suivi selon les exigences du § 2.4.

Le passage en fréquence renforcée devra intervenir sur la fabrication suivante dès connaissance du résultat non-conforme.

Modalités des contrôles spécifiques pour la famille des mortiers d'enduit monocouche

Les titulaires ont le choix entre les deux conditions de température et d'humidité relative pour les essais nécessitant un conditionnement : (23 ±2) °C et (50 ±5) %HR ou (20 ±2) °C et (65 ±5) %HR. Pour les essais sur poudre et sur pâte en contrôle de production, la régulation de l'hygrométrie n'est pas impérative.

Définition des fréquences renforcée et normale :

	Fréquence renforcée	Fréquence normale	Multisites ou multi-unités
Conditions d'allègement	Nouvel entrant Nouveau site Nouveau produit Produit en contrôle renforcé	Après 2 ans de production pour une nouvelle usine Après 1 an de production pour un nouveau produit dans une usine déjà certifiée	Multisites ou multi-unités de fabrication (dès 2 sites de fabrication)
Prélèvement	1 prélèvement toutes les 40 tonnes avec un minimum d'un prélèvement par 24 heures de production toutes chaînes de fabrication confondues	1 prélèvement toutes les 80 tonnes avec un minimum d'un prélèvement par 24 heures de production toutes chaînes de fabrication confondues	

Contrôles à effectuer et fréquences minimales de contrôles d'un produit :

Type de produit	Fréquence renforcée	Fréquence normale	Multisites ou multi-unités (fréquence par site)
Poudre	Granulométrie sur au moins 2 tamis : 1 fin ($\leq 250 \mu\text{m}$) et 1 gros ($\geq 315 \mu\text{m}$) au choix du fabricant Le tamis gros choisi doit être en cohérence avec la granulométrie du produit ou être au plus proche de la granulométrie maximale (juste en dessous ou juste au-dessus) 1 prélèvement sur 4 et au moins une fois par 24 heures de production	Pollution sur 1 tamis, à condition qu'un contrôle granulométrique (mécanique ou aspiration) soit fait par le fabricant avec minimum 3 tamis ou mis à disposition par le fabricant (contrôle fournisseur) sur chacun des sables et granulats à chaque livraison ou a minima une fois par jour si plusieurs livraisons, sous réserve de la traçabilité du contrôle fourni par le fournisseur avec le lot livré (citerne). Le tamis de pollution choisi devra être juste au-dessus de la granulométrie maximale . Si la condition est non-remplie alors les dispositions de la fréquence renforcée s'appliquent 1 prélèvement sur 4 et au moins une fois par 24 heures de production	
Pâte gâchée (1)	Masse volumique Tous les prélèvements		
	Rétention d'eau Tous les prélèvements	Rétention d'eau 1 fois tous les 2 prélèvements	
	Consistance (peut être faite par étalement, affaissement, viscosité ou toute autre méthode bien adaptée au produit considéré). Tous les prélèvements		
Produit durci	Masse volumique apparente / Résistance à la compression à 28 jours / Variations dimensionnelles de retrait à 28 jours / Capillarité à 28 jours		
	1 / mois / formule	1 / 2 mois / formule	12 / an / formule (hors teinte) / tous sites confondus avec au minimum 4 / an / site

(1) Le mélange est préparé au taux de gâchage préconisé ; les autres conditions de gâchage doivent être définies afin d'assurer la reproductibilité des mesures.

Définition des seuils de criticité en suivi de fabrication sur un site :

Ci-dessous les caractéristiques qui sont considérées comme critiques si les spécifications d'essais indiquées ne sont pas respectées. Ces spécifications sont à considérer sur la valeur cible du fabricant indiquée dans la fiche d'identification du produit (annexe confidentielle au certificat).

Essais	Spécifications maximales	Seuil de criticité pour le passage en fréquence renforcée	Condition de retour en fréquence normale
Granulométrie / Pollution	Refus tamis fin : ± 10 points Refus tamis gros : ± 10 points Refus sur tamis de pollution : < 5 points	> 10 % des valeurs en dehors des tolérances	Au moins 10 valeurs consécutives conformes
Masse volumique pâte	$\pm 150 \text{ kg/m}^3$	1 valeur non conforme	
Rétention d'eau*	Rétention faible < 86 % Rétention moyenne 86-94 % Rétention forte > 94 %	Plus de 10 % des valeurs en dehors de la tolérance ou une moyenne < valeur minimale de la classe	
Résistance à la compression à 28 jours	CSI 0.4-2.5 MPa CSII 1.5-5.0 MPa CSIII 3.5-7.5MPa CSIV > 6 MPa	Plus de 10% des valeurs et un minimum de 2 valeurs hors spécifications	Au moins 3 valeurs consécutives conformes
Capillarité à 28 jours	$W_{c2} \leq 0.2 \text{ kg/m}^2 \cdot \text{min}^{0.5}$ $W_{c1} \leq 0.4 \text{ kg/m}^2 \cdot \text{min}^{0.5}$ W_{c0} non spécifié		

* Des valeurs supérieures à la spécification maximale peuvent être constatées en contrôle de production sans présenter de risque pour l'utilisation du produit.

La fréquence renforcée s'applique à minima sur la caractéristique concernée par l'écart.

Tout écart doit être formalisé et suivi selon les exigences du § 2.4

Le passage en fréquence renforcée devra intervenir sur la fabrication suivante dès connaissance du résultat non-conforme.

Modalités des contrôles spécifiques pour la famille des mortiers de montage à joint mince pour petits éléments de maçonnerie

Les titulaires ont le choix entre les deux conditions de température et d'humidité relative pour les essais nécessitant un conditionnement : (23 ±2) °C et (50 ±5) %HR ou (20 ±2) °C et (65 ±5) %HR. Pour les essais sur poudre et sur pâte en contrôle de production, la régulation de l'hygrométrie n'est pas impérative.

Définition des fréquences renforcée et normale :

	Fréquence renforcée	Fréquence normale	Multisites ou multi-unités
Conditions d'allègement	Nouvel entrant Nouveau site Nouveau produit Produit en contrôle renforcé	Après 2 ans de production pour une nouvelle usine Après 1 an de production pour un nouveau produit dans une usine déjà certifiée	Multisites ou multi-unités de fabrication (dès 2 sites de fabrication)
Prélèvement	1 prélèvement toutes les 40 tonnes avec un minimum d'un prélèvement par 24 heures de production toutes chaînes de fabrication confondues	1 prélèvement toutes les 80 tonnes avec un minimum d'un prélèvement par 24 heures de production par site toutes chaînes de fabrication confondues	

Contrôles à effectuer et fréquences minimales de contrôles d'un produit :

Type de produit	Fréquence renforcée	Fréquence normale	Multisites ou multi-unités (fréquence par site)
Poudre	Granulométrie sur au moins 2 tamis : 1 fin ($\leq 250 \mu\text{m}$) et 1 gros ($\geq 315 \mu\text{m}$) au choix du fabricant Le tamis gros choisi doit être en cohérence avec la granulométrie du produit ou être au plus proche de la granulométrie maximale (juste en dessous ou juste au-dessus) 1 prélèvement sur 4 et au moins une fois par 24 heures de production	Pollution sur 1 tamis, à condition qu'un contrôle granulométrique (mécanique ou aspiration) soit fait par le fabricant avec minimum 3 tamis ou mis à disposition par le fabricant (contrôle fournisseur) sur chacun des sables et granulats à chaque livraison ou a minima une fois par jour si plusieurs livraisons, sous réserve de la traçabilité du contrôle fourni par le fournisseur avec le lot livré (citerne) Le tamis de pollution choisi devra être juste au-dessus de la granulométrie maximale . Si la condition est non-remplie alors les dispositions de la fréquence renforcée s'appliquent. 1 prélèvement sur 4 et au moins une fois par 24 heures de production	
Pâte gâchée*	Masse volumique Tous les prélèvements		
	Rétention d'eau Tous les prélèvements.	Rétention d'eau 1 fois tous les 2 prélèvements.	
Produit durci	Résistance en flexion et à la compression à 28 jours (4x4x16)		
	1 / mois / formule	1 / 2 mois / formule	12 / an / formule (hors teinte) / tous sites confondus avec au minimum 4 / an / site
Compatibilité bloc/mortier	Temps ouvert par Adhérence à 15 min		
	1 / an / type de bloc certifié / support	2 / an / type de bloc certifié / support le plus critique par type ⁽¹⁾	

(1) s'applique pour les blocs types 1 (béton cellulaire) et 2 (béton) uniquement ; le support le plus critique est déterminé par le biais des essais initiaux et des essais de contrôle réalisés sur la 1^{ère} année de fabrication.

Définition des seuils de criticité en suivi de fabrication sur un site

Ci-dessous les caractéristiques qui sont considérées comme critiques si les spécifications d'essais indiquées ne sont pas respectées. Ces spécifications sont à considérer sur la valeur cible du fabricant indiquée dans la fiche d'identification du produit (annexe confidentielle au certificat).

Essais	Spécifications maximales	Seuil de criticité pour le passage en fréquence renforcée	Condition de retour en fréquence normale
Granulométrie / Pollution	Refus tamis fin : ± 10 points Refus tamis gros : ± 10 points Refus sur tamis de pollution : < 5 points	> 10 % des valeurs en dehors des tolérances	Au moins 10 valeurs consécutives conformes
Rétention d'eau	Valeur cible déclarée par le fabricant $\pm 3\%$	Plus de 10 % des valeurs dépassant les $\pm 3\%$ par rapport à la valeur cible déclarée par le fabricant.	
Masse volumique pâte	± 150 kg/m ³	1 valeur non conforme	
Résistance à la compression à 28 jours	M1 : Rc ≥ 1 MPa M2,5 : Rc $\geq 2,5$ MPa M5 : Rc ≥ 5 MPa M10 : Rc ≥ 10 MPa M15 : Rc ≥ 15 MPa M20 : Rc ≥ 20 MPa Md : Rc $\geq d$ <i>avec d la résistance en compression déclarée par le fabricant en multiple de 5 et supérieure à 20 MPa</i>	Plus de 10% des valeurs hors tolérance et un minimum de 2 valeurs hors spécifications	Au moins 3 valeurs consécutives conformes
Temps ouvert par adhérence à 15 min	$\geq 0,2$ MPa sur bloc béton sauf rupture cohésive dans le support Autres supports : valeurs suivies sur un élément nominatif		
Adhérence en traction pure	$\geq 0,5$ MPa sur brique de terre cuite, béton de granulats courants et légers $\geq 0,4$ MPa sur béton cellulaire pour une rupture d'adhérence sauf rupture cohésive dans le support $\geq 0,3$ MPa sur pierre naturelle	1 valeur non conforme	

La fréquence renforcée s'applique a minima sur la caractéristique concernée par l'écart.

Tout écart doit être formalisé et suivi selon les exigences du § 2.4.

Le passage en fréquence renforcée devra intervenir sur la fabrication suivante dès connaissance du résultat non-conforme.

Modalités des contrôles spécifiques pour la famille des SPEC

Si des résultats de contrôle montrent que le produit ne satisfait pas aux exigences définies, les actions correctives nécessaires doivent être immédiatement mises en œuvre. Une fois la défaillance corrigée la première fabrication qui suit doit faire l'objet d'une fréquence de contrôle renforcée sur le paramètre ayant mis en évidence la non-conformité pour prouver la remise en conformité de la production.

Définition des fréquences renforcée et normale :

	Fréquence renforcée	Fréquence normale
Conditions d'allègement	Nouvel entrant Nouveau site Nouveau produit Produit en contrôle renforcé	Après 2 ans de production pour une nouvelle usine Après 1 an de production pour un nouveau produit dans une usine déjà certifiée

Contrôles à effectuer et fréquences minimales de contrôles d'un produit :

	Type de contrôle et Fréquence :	
	Fréquence renforcée	Fréquence normale
Pâte	Viscosité Tous les mélanges	Viscosité 1 / campagne de production et au moins une fois par 24 heures de production
	Extrait sec ⁽¹⁾, pH, MVA 1 / campagne de production et au moins une fois par 24 heures de production	
	Taux de cendre 1 / mois	

Définition des seuils de criticité en suivi de fabrication sur un site

Ci-dessous les caractéristiques qui sont considérées comme critiques si les spécifications d'essais indiquées ne sont pas respectées. Ces spécifications sont à considérer sur la valeur cible du fabricant indiquée dans la fiche d'identification du produit (annexe confidentielle au certificat).

Essais	Spécifications maximales	Seuil de criticité pour le passage en fréquence renforcée	Condition de retour en fréquence normale
Viscosité	Valeur cible fabricant \pm tolérances du fabricant (méthode du fabricant)	1 valeur non conforme	Au moins 3 valeurs consécutives conformes
Extrait sec	Valeur cible fabricant \pm 2 %		
pH	Valeur cible fabricant \pm 1,5 unité pH		
MVA	Valeur cible fabricant \pm tolérances du fabricant		
Taux de cendres	Valeur cible fabricant \pm 2 %		

La fréquence renforcée s'applique a minima sur la caractéristique concernée par l'écart.

Tout écart doit être formalisé et suivi selon les exigences du § 2.4.

Le passage en fréquence renforcée devra intervenir sur la fabrication suivante dès connaissance du résultat non-conforme.



(4) 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 immédiatement être prévenu afin de prendre toutes les mesures adaptées.

(5) 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 QB 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 n'est autorisée qu'en stricte application de la charte graphique QB et à l'appui du droit d'usage autorisé par un certificat valide ou avec l'accord préalable du CSTB.

Par ailleurs, la mention des principales caractéristiques certifiées a pour objectif de rendre transparente pour les consommateurs et les utilisateurs, les caractéristiques techniques sur lesquelles porte la 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 et les modalités de sanction lors d'usage abusif de la marque QB.

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

2.5.1 LE LOGO QB

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

Le titulaire s'engage à respecter la charte graphique de la marque QB. Le logo QB et sa charte graphique sont disponibles auprès du gestionnaire de l'application.

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

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

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

La certification ne pourra pas être attribuée à un produit dont l'appellation commerciale utilise une appellation, un qualificatif ou un suffixe en contradiction avec les caractéristiques certifiées et/ou le domaine d'emploi correspondant. Le classement proprement dit du produit pourra être utilisé dans l'appellation commerciale (par exemple, les classes C1, C2, D1, D2, S1, S2, P3, P4S, ...); la classe devra être en cohérence avec le certificat du produit.

De même, le droit d'usage ne peut pas être attribué à un produit portant une appellation générique seule. Cette appellation générique doit obligatoirement être associée à un nom de marque, de gamme ou de distributeur.

Si ce nom de marque, de gamme ou de distributeur ne fait pas partie de la dénomination commerciale proprement dite, il doit figurer sur l'emballage de manière visible sur chacune des faces où l'appellation générique apparaît. Dans ce cas, la dénomination commerciale prise en compte pour la Certification comportera le nom de marque, de gamme ou de distributeur XXX entre parenthèses suivi de l'appellation générique pour signifier qu'elle ne fait pas partie de la dénomination commerciale proprement dite (par exemple : (XXX) colle en pâte spéciale salle de bain).

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au CSTB tous les documents 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 suivants :

NOM FAMILLE TECHNIQUE



<http://evaluation.cstb.fr>

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).

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.

Le prérequis, en termes de marquage, est indiqué dans la norme produit de chaque famille technique, quand elle existe, et est à prendre en compte, notamment en ce qui concerne le marquage CE.



S'il n'est pas possible de marquer le produit, les conditions d'application sur l'emballage ou sur les documents d'accompagnement sont les suivantes :

Le marquage doit apparaître de façon permanente, lisible et indélébile sur les emballages (produits en poudre ou pâte, produits bi-composants, sacs ou seaux) en impression directe ou étiquette collée.

Les informations qui doivent apparaître sont :

- L'appellation commerciale du produit,
- Le logo de la marque QB (selon charte graphique) ainsi que le numéro de certificat,
- Les caractéristiques certifiées,
- L'identification de la production par l'inscription d'un numéro de fabrication et de la durée d'utilisation par rapport à la date de production. (Le numéro de fabrication est mentionné généralement sur une des tranches du sac d'emballage, à la suite du code d'emballer du centre de production. Cas particulier d'un produit fabriqué dans plusieurs usines : les indications concernant les différents centres de production et le n° de certificat correspondant peuvent être données dans un tableau à partir du code emballeur (EMB) du produit qui accompagne le n° de fabrication inscrit sur l'une des tranches du sac.)
- Les renseignements techniques définis pour chaque famille technique ci-après.

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

Familie	Exigence technique
Colle à carrelage	<p>Supports admissible (1) Sols et/ou murs Intérieur et/ou extérieur Nature du support (2)</p> <p>Revêtements associés (3) Type de revêtement Dimensions</p> <p>Gâchage (pour les produits en poudre) Taux de gâchage ou dosage : le taux de gâchage indiqué sur les sacs et autres documents technico-commerciaux présente une fourchette maximale de $\pm 1,5$ autour du taux de gâchage moyen. Matériel de malaxage Temps de repos</p> <p>Application Température d'application Simple et/ou double encollage Peigne ou spatule d'application Préconisations particulières</p> <p>Caractéristiques de mise en œuvre Durée de vie en auge (DPU) Temps ouvert pratique Délai d'ajustabilité Délai d'attente pour les joints Délai de mise en service normale (poudre)</p> <p>Consommation</p> <p>Durée de conservation ou date de péremption (4)</p> <p>Rappel des conditions générales de mise en œuvre par référence aux documents de mise en œuvre (DTU 52.2 et Cahiers des Prescriptions Techniques d'exécution).</p> <p>(1) Par référence au « Document de référence de la certification des colles à carrelage ». (2) Pour les supports neufs, un renvoi au DTU 52.2 et aux CPT est admis. (3) Pour les revêtements associés, un renvoi au DTU 52.2 et aux CPT est admis. (4) La durée de conservation est de 12 mois pour les colles à durcissement normal et de 6 mois pour les colles à durcissement rapide classées « F ». Il est possible d'indiquer une durée de conservation de : - 12 mois au lieu de 6 pour les colles de caractéristique « F », - 24 mois au lieu de 12 pour les colles à durcissement normal, si, à cette durée de conservation, le produit présente les résultats suivants : - Aspect du produit dans le sac uniforme (pas de mottage) ; - Consistance, temps de prise (uniquement pour les colles classées « F »), adhérence après temps ouvert, adhérence par traction à 6h (uniquement pour les colles classées « F »), adhérence après action de la chaleur (colles C1), adhérence après action de l'eau (colles C2), déformation transversale (colles classées S1 ou S2), adhérence par cisaillement après action de la chaleur (colles classées S1 ou S2), adhérence initiale au délai d'ouverture au trafic (colles visant l'emploi dans les locaux P4/P4S) conformes aux tolérances du fabricant et/ou aux classes de spécifications visées.</p>

<p>Enduits de sol</p>	<p>Épaisseurs d'application</p> <p>Supports admissibles Nature des supports</p> <p>Préparation des supports Nettoyage du support Primaires utilisés avec grammage et temps de séchage</p> <p>Gâchage Taux de gâchage ou dosage : le taux de gâchage indiqué sur les sacs et autres documents technico-commerciaux présente une fourchette maximale de $\pm 1,5$ par rapport au taux de gâchage moyen Matériel de malaxage Temps de repos</p> <p>Application Température d'application Matériel d'application Préconisations particulières</p> <p>Caractéristiques de mise en œuvre Durée de vie en auge Temps ouvert pratique Délai de mise en service pédestre Délai de recouvrement par le revêtement</p> <p>Revêtements associés Types de revêtements</p> <p>Consommation</p> <p>Durée de conservation ou date de péremption (1)</p> <p>(1) La durée de conservation est de 12 mois pour les enduits à recouvrement normal et de 6 mois pour les enduits à recouvrement rapide classées « R ». Il est possible d'indiquer une durée de conservation de : - 12 mois au lieu de 6 pour les enduits à recouvrement rapide « R » , - 24 mois au lieu de 12 pour les enduits à recouvrement normal, si, à cette durée de conservation, le produit présente les résultats suivants : - Aspect du produit dans le sac uniforme (pas de mottage) ; - Diamètre d'étalement à T initial, évolution du diamètre d'étalement, temps de prise, cinétique de séchage (produits à recouvrement rapide), résistance en flexion et compression, variation dimensionnelle de retrait, adhérence initiale sur dalle CEN, résistance aux chocs coupants, abrasion taber sur enduit classe P4S ou P3 avec perte de masse > 8 g conformes aux tolérances du fabricant et/ou aux classes de spécifications visées.</p>
<p>Mortiers d'enduits monocouche</p>	<p>Supports admissibles Types de maçonneries support Rt1, Rt2, Rt3</p> <p>Préparation des supports</p> <p>Gâchage Taux de gâchage : le taux de gâchage indiqué sur les sacs et autres documents technico-commerciaux présente une fourchette maximale de ± 2 par rapport au taux de gâchage moyen Matériel de malaxage Temps de malaxage</p> <p>Types de finitions visées et mode d'application Nombre de passes et délais d'attente entre passes et avant finition / Consommation en fonction du type de finition</p> <p>Durée de conservation ou date de péremption (1)</p> <p>(1) La durée de conservation de 18 mois. Il est possible d'indiquer une durée de conservation de 24 mois si, à cette durée de conservation, le produit présente les résultats suivants : - Aspect du produit dans le sac uniforme (pas de mottage) ; - Masse volumique pâte, rétention d'eau, masse volumique apparente durcie, résistance à la compression à 28 jours, variation dimensionnelle et absorption d'eau par capillarité à 28 jours conformes aux tolérances du fabricant et/ou aux classes de spécifications visées.</p>

<p>Mortier de montage</p>	<p>Gâchage Taux de gâchage : le taux de gâchage indiqué sur les sacs et autres documents technico-commerciaux présente une fourchette maximale de ± 2 par rapport au taux de gâchage moyen</p> <p>Application et caractéristiques de mise en œuvre</p> <p>Préparation des supports</p> <p>Caractéristiques de mise en œuvre Epaisseur du joint : préconisation a minima d'usage en joint mince (cf NF DTU 20.1)</p> <p>Durée de conservation ou date de péremption (1)</p> <p>(1) La durée de conservation est de 12 mois. Il est possible d'indiquer une durée de conservation supérieure (18 ou 24 mois) si, à la durée de conservation revendiquée, le produit présente les résultats suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aspect du produit dans le sac uniforme (pas de mottage); - Masse volumique pâte, rétention d'eau, masse volumique apparente durcie, résistance à la flexion et à la compression à 28 jours, temps ouvert par adhérence à 15 minutes conformes aux tolérances du fabricant et/ou aux classes de spécifications visées.
<p>SPEC</p>	<p>Supports admissibles (1) Sols et/ou murs Locaux visés Nature du support</p> <p>Revêtements associés (2) Type de revêtement Dimensions</p> <p>Gâchage (pour les produits bi-composants) Taux de gâchage ou dosage Matériel de malaxage Temps de repos</p> <p>Application Température d'application Matériel d'application Préconisations particulières</p> <p>Caractéristiques de mise en œuvre Durée pratique d'utilisation pour les produits bi-composants (DPU) Consommation / Nombre de couches Délai de séchage entre 2 couches Délai d'attente pour pose du revêtement</p> <p>Durée de conservation ou date de péremption (3)</p> <p>Rappel des conditions générales de mise en œuvre par référence aux documents de mise en œuvre (DTU 52.2 et Cahiers des Prescriptions Techniques d'exécution).</p> <p>(1) Par référence au « Cahier des Prescriptions Techniques d'exécution relatif aux Systèmes de Protection à l'eau sous Carrelage » (CPT SPEC Résine).</p> <p>(2) Pour les revêtements associés, un renvoi au « CPT SPEC Résine » est admis.</p> <p>(3) La durée de conservation est de 12 mois. Il est possible d'indiquer une durée de conservation supérieure (18 ou 24 mois) sous réserve de la démonstration du maintien de leurs performances (viscosité, masse volumique et protection au stockage) à la durée de conservation revendiquée. Le maintien de la protection au stockage peut être évalué par toute méthode spécifique permettant de démontrer le maintien de la stérilité (absence d'attaque bactérienne) du produit à la durée de conservation revendiquée.</p>



Remarques :

- Si le produit est déjà marqué, le marquage sur les emballages des produits certifiés doit être préconisé, sachant que c'est l'un des moyens de promouvoir la marque.
- Lorsqu'il y a sur-emballage pour les produits bicomposants, le marquage de chaque composant doit être effectué comme indiqué ci-après et le marquage du sur-emballage doit être celui figurant sur le certificat.

Les emballages de ces produits doivent comporter les indications suivantes :

- L'appellation commerciale du produit,
- Le logo de la marque QB avec le n° d'usine où est fabriqué le produit liquide et le n° de produit du certificat du produit en poudre associé,
- Identification du produit par sa fonction éventuelle,
- Composant liquide d'un produit bicomposant (nom du produit)
- Identification de la production par l'inscription d'un n° de fabrication et de la durée d'utilisation par rapport à la date de production.

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

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

Les références à la marque QB dans la documentation doivent être effectuées de façon à ce qu'il n'existe aucun risque de confusion entre les produits certifiés et les autres. Elles doivent intégrer tous les éléments de marquage définis ci-après :

- Logo de la marque (QB) ;
- Nom de l'application (famille technique) ;
- Référence au site internet ;
- Liste des caractéristiques certifiées ;
- Code : N° usine – Code famille – N° produit (d'après tableau ci-dessous).

Famille technique	Code famille	Désignation
Colles à carrelage	CC	Colle à carrelage sous Avis Technique ou DTA ou évaluation collégiale positive
	MC	Mortiers colle
	AD	Adhésif
Enduits de sol	S	Enduit de sol
	ES	Enduit de sol sous Avis Technique ou DTA ou évaluation collégiale positive
Enduits monocouches	M	Enduits monocouche
	E	Enduit monocouche sous Avis Technique ou DTA ou évaluation collégiale positive
Mortiers de montage	MM	Mortier de montage
	EM	Mortier de montage sous Avis Technique ou DTA ou évaluation collégiale positive
SPEC	PE	SPEC

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

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

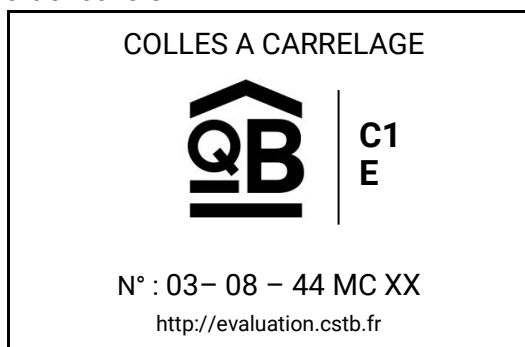
2.5.2.4 Exemples de marquage

Tout marquage dérogeant dans sa forme ou dans son contenu aux exemples donnés ci-dessous doit être soumis à l'approbation de l'organisme certificateur.

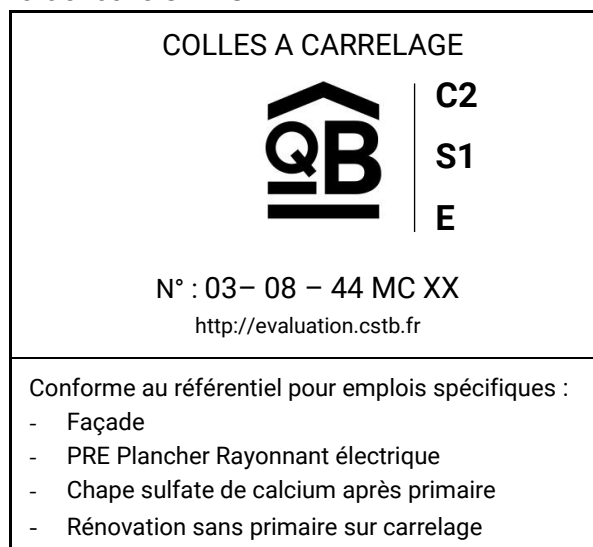
Famille des colles à carrelage :

Les dimensions des marquages ci-après sont variables suivant le nombre d'emplois spécifiques revendiqués par le certificat. Elles ne peuvent être inférieures à celles définies dans les exemples du mortier colle C1 et de l'adhésif D1.

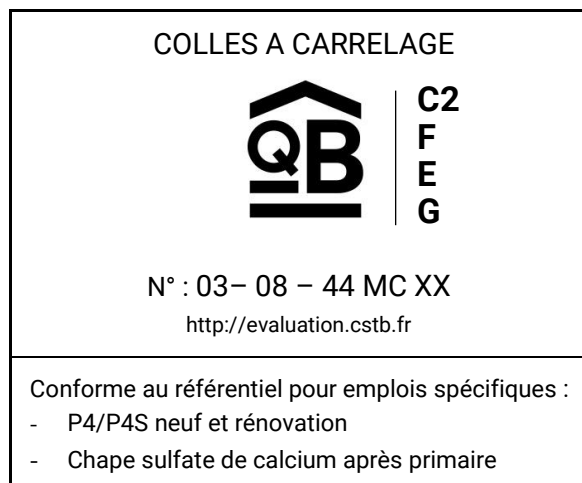
Mortier colle C1 :



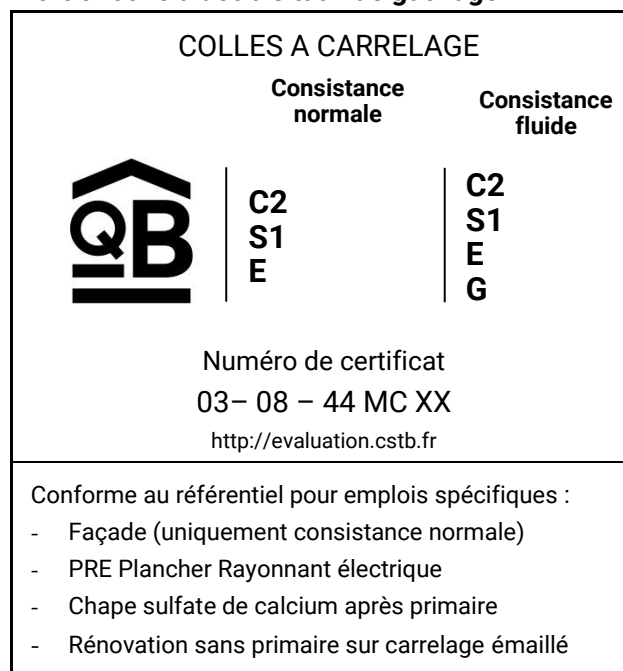
Mortier colle C2 – S1 :



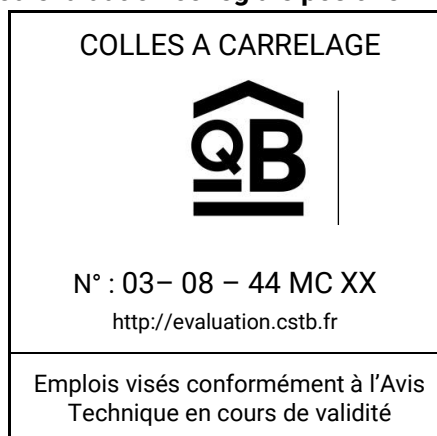
Mortier colle C2 :



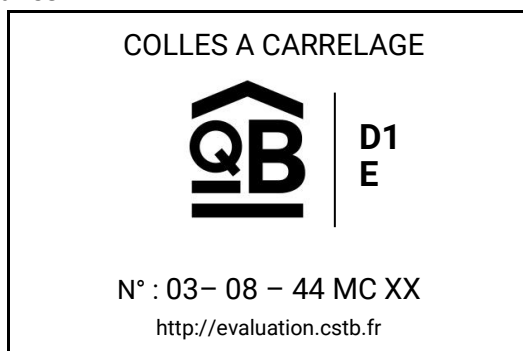
Mortier colle à double taux de gâchage :



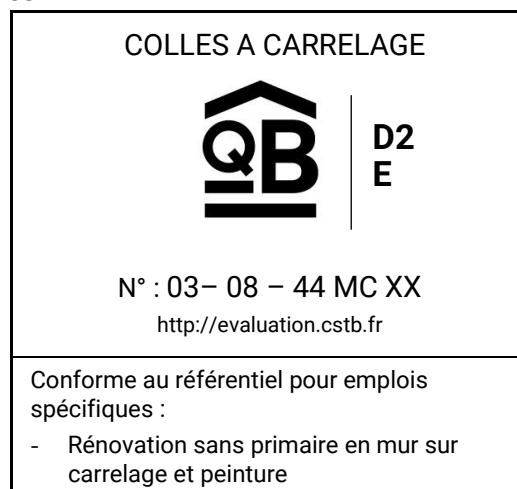
Produit bénéficiant d'un Avis Technique ou DTA ou évaluation collégiale positive :



Adhésif D1 :

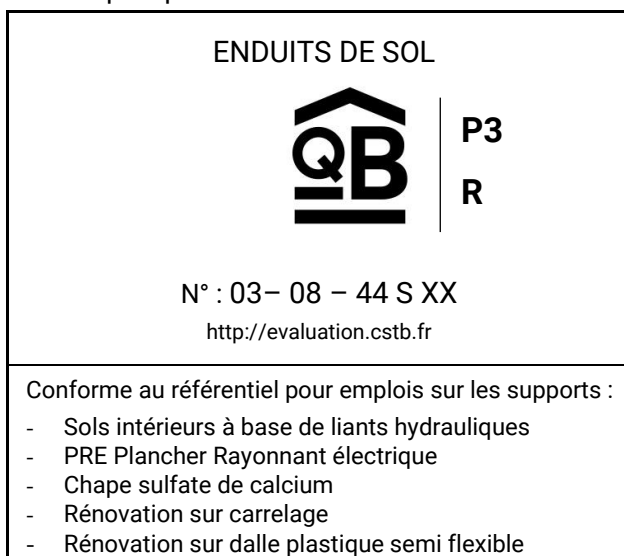


Adhésif D2 :



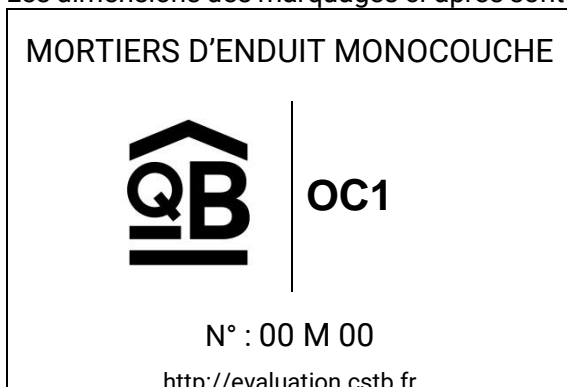
Famille des enduits de sol :

Les dimensions des marquages ci-après sont variables suivant le nombre d'emplois spécifiques revendiqués par le certificat.




Famille des enduits monocouches :

Les dimensions des marquages ci-après sont variables suivant le nombre d'usines du fabricant.




Famille des mortiers de montage :

Les dimensions du marquage ci-après sont variables suivant le nombre d'usines du fabricant.

Mortiers de montage à joint mince pour petits éléments de maçonnerie

N° : 03- 08 - 44 MM XX http://evaluation.cstb.fr
Supports visés : <ul style="list-style-type: none">- Bloc de Béton cellulaire- Bloc de béton granulats courants et légers A_{B1}- Bloc de béton granulats courants et légers A_{B2}

Famille des SPEC :

SPEC

N° : 03- 08 - 44 PE XX http://evaluation.cstb.fr

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.



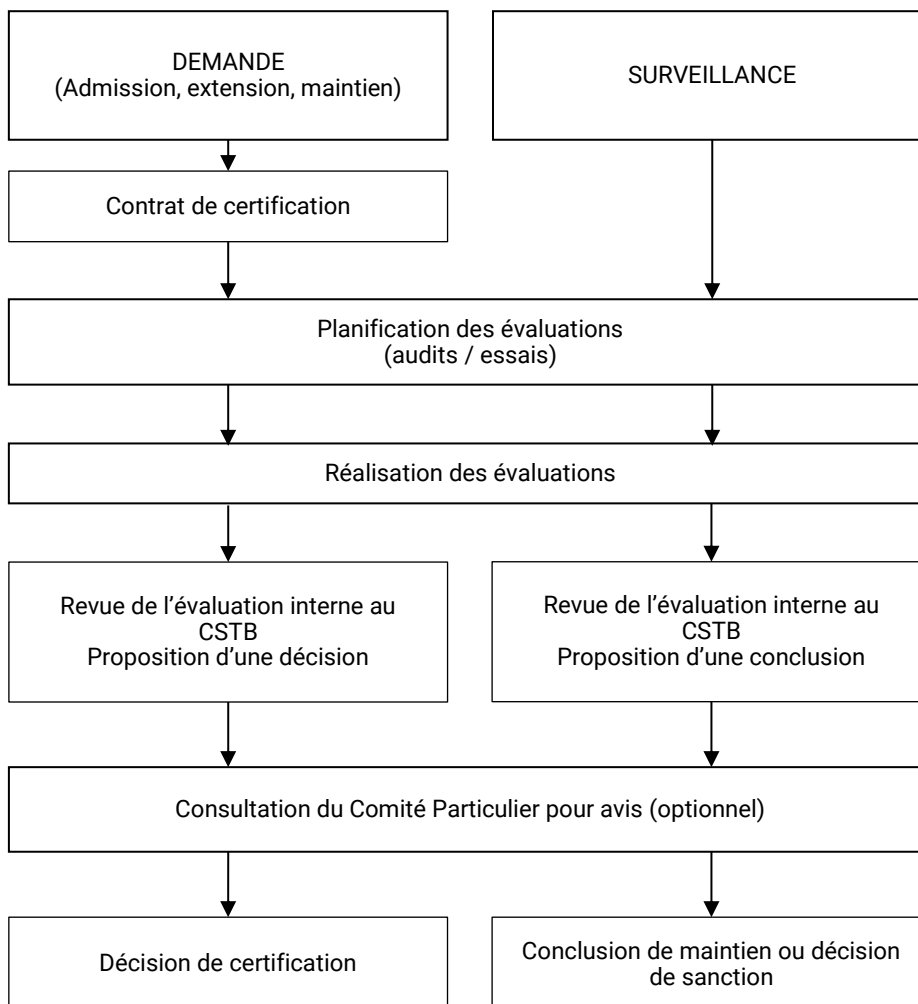
Partie 3

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 « MORTIERS & PRODUITS CONNEXES ». 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 émane d'un titulaire et concerne un nouveau produit ou une nouvelle entité de production
 - Une demande d'extension émane d'un titulaire et concerne 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 et de chaque document technique visé dans l'unité de fabrication.

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.

Une réunion d'ouverture est effectuée en début d'audit par l'auditeur afin d'expliciter les points à examiner et les opérations à effectuer repris ci-dessous :

- Prélèvement des échantillons qui feront l'objet d'essais en cours d'audit (demande de prélèvement préalablement envoyée par l'auditeur a minima 24h avant l'audit sous réserve de stocks disponibles),
- Visite d'au moins une ligne de production (des matières premières à la mise sur stock des produits finis) et examen des contrôles effectués sur la chaîne de production,
- Réalisation, par le laborantin du site, des essais sur les échantillons prélevés. Des essais sur produits durcis peuvent être également réalisés si les dates d'essais le permettent,
- Examen des registres matières premières,
- Prélèvement des registres de contrôle de produits finis,
- Prélèvement des conditionnements de produits certifiés (sacherie, seau, ...)
- Examen des conditions de stockage,
- Examen du système de contrôle de production suivant le paragraphe 2.4.2 du présent document,
- Rédaction du procès-verbal de clôture et, si nécessaire, des fiches d'écart en fin d'audit,
- Réunion de clôture avec commentaires sur les observations effectuées en cours d'audit.

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).

La durée d'audit peut être :

- Diminuée si un seul produit est fabriqué dans l'unité de production (½ journée).
- Augmentée (½ journée ou 1 journée) si l'audit combine plusieurs annexes techniques et/ou les applications Marquage CE Mortier de montage, Marquage CE Mortier de réparation, Marquage CE ETICS.

3.3.1.2 Cas d'une demande d'admission complémentaire

Dans le cas d'une usine connue et suivie, l'audit de l'usine n'est pas de nouveau effectué systématiquement, s'il doit être réalisé il peut être conjoint avec un audit de suivi.

Dans le cas d'une usine non connue, les étapes décrites dans le paragraphe 3.3.1 précédent sont applicables.

3.3.1.3 Cas d'une demande d'extension

L'audit de l'usine n'est pas de nouveau effectué systématiquement, s'il doit être réalisé, il peut être conjoint avec un audit de suivi.

3.3.2 LES AUDITS DE SUIVI

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

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

Contrôles

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

- La vérification de la mise en application effective des mesures correctives annoncées suite aux éventuelles observations faites lors de l'audit précédent ;
- La vérification du respect des exigences qualité du titulaire définies dans le présent référentiel de certification ;
- Le prélèvement des registres d'autocontrôle depuis le dernier audit, pour tous les produits certifiés et pour analyse ultérieure. Les registres d'autocontrôle doivent couvrir la période de suivi de fabrication d'audit à audit (couvrant une période minimale de 1 an et inclure les informations listées au paragraphe 2.4.2 point (3) Contrôle en cours de fabrication et sur produits finis) ;
- La vérification des documents commerciaux ;
- La vérification des changements intervenus. (par exemple : changements de personnel, de process de fabrication, de matériel, sur la formulation ou les matières premières qui impactent les caractéristiques d'identification ou les performances revendiquées).

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



La durée d'audit est normalement de 1 jour par unité de fabrication, cette durée peut cependant être modulable en fonction du risque : niveau de développement du système qualité, organisation de l'entreprise (process, laboratoire) à savoir :

- Diminuée si un seul produit est fabriqué dans l'unité de production (½ journée).
- Augmentée (½ journée ou 1 journée) si l'audit combine plusieurs annexes techniques et/ou les applications Marquage CE Mortier de montage, Marquage CE Mortier de réparation, Marquage CE ETICS.

Surveillance normale :

La fréquence normale est de 2 audits annuel(s) par unité de fabrication bénéficiant d'un droit d'usage de la marque QB.

Dans le cas où certains essais sur produits durcis ne sont pas effectués à l'usine mais dans un laboratoire spécifique de la Société, un audit de ce laboratoire central doit être prévu au moins une fois tous les 2 ans.

Les usines ne fabriquant que des produits liquides (résines d'adjuvantation, primaires) ne sont pas auditées. Les registres de suivi de fabrication de ces produits doivent être disponibles sur une usine de fabrication lors de l'audit ou communiqués à l'organisme certificateur.

En cas d'anomalie ou d'insuffisance constatée lors d'un audit sur un produit, l'auditeur peut prélever dans le stock les échantillons nécessaires pour procéder à des essais complémentaires dans le laboratoire de la marque. Les échantillons sont marqués d'un signe distinctif par l'auditeur et sont envoyés par et sous la responsabilité du fabricant au laboratoire de la marque chargé d'effectuer les essais dans un délai fixé lors du prélèvement, à moins que l'auditeur ne décide de les prendre en charge. Une fiche faisant état des prélèvements effectués est établie sur place et remise au fabricant. Il est admis qu'en cas d'impossibilité d'effectuer ces prélèvements, le fabricant envoie des échantillons demandés par le CSTB, dans les délais prescrits, au laboratoire de la marque.

Le coût de ces essais complémentaires est à la charge du fabricant.

Surveillance réduite :

Après avis du comité particulier, la fréquence des visites peut être ramenée à une seule visite par an lorsque, après au moins 2 années de vérification, il aura été constaté que le contrôle interne exercé par le fabricant est correctement effectué, que les résultats de ce contrôle restent dans les fourchettes admissibles et que le système de contrôle de production est conforme aux exigences de chaque document technique visé dans l'unité de production.

Si l'usine fait l'objet d'une sanction, la fréquence des audits redevient automatiquement celle de la surveillance normale et ce pour une durée minimale de 1 an.

Surveillance des titulaires multi sites :

Dans le cas de plusieurs usines d'une même Société, fabriquant une famille commune de produits, la réalisation d'audits documentaires, en alternance des audits de suivi sur site, peut être envisagée.

Cette alternance ne s'applique qu'aux usines ayant démontré la fiabilité de leur système de contrôle de production, la constance de qualité des produits et le respect des performances.



Il ne peut être envisagé qu'à condition que soient communiqués par avance à l'organisme certificateur les éléments suivants :

- Registres de suivi de fabrication couvrant une période minimale de 1 an. Pour un nouveau certificat, la 1^{ère} année, les registres de fabrication seront à fournir semestriellement,
- Synthèse des non-conformités relatives à la qualité du produit et des actions correctives mises en œuvre,
- Synthèse des réclamations clients et du traitement de ces réclamations,
- Preuve de la conformité des vérifications et étalonnages des appareils de contrôle de mesure ou d'essai dans le cas où l'usine ne serait pas certifiée ISO 9001,
- Si certifié, le certificat ISO 9001 en vigueur,
- La liste des produits certifiés QB dont les caractéristiques essentielles certifiées auraient été modifiées depuis l'audit de l'année N-1 et les DoP associées.

Les éléments doivent être transmis dans le mois de réalisation d'audit de l'année N-1.

Dans le cas où l'un des points ci-dessus n'est pas respecté et/ou des non-conformités sont détectées lors de l'examen des documents transmis à l'organisme certificateur, cette diminution des fréquences serait remise en cause.

Le nombre minimal d'audits à réaliser par an pour l'ensemble des usines concernées ne peut être inférieur à :

$$\frac{n + 1}{2}$$

n étant le nombre d'usines, y compris le laboratoire spécifique d'essais sur produits durcis, s'il est distinct de l'usine de production.

Pour une usine donnée et le laboratoire spécifique d'essais sur produits durcis, s'il est distinct de l'usine de production, l'intervalle entre 2 audits ne pourra être supérieur à 2 ans.

Si l'usine fait l'objet d'une sanction, la fréquence des audits redevient automatiquement celle de la surveillance normale et ce pour une durée minimale de 1 an.

3.4 Prélèvements

L'auditeur fait prélever dans le stock les échantillons nécessaires à la réalisation des essais.

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

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

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

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

3.5 Essais

3.5.1 LES ESSAIS EN ADMISSION ET EN ADMISSION COMPLEMENTAIRE

Les essais en admission/admission complémentaire sont réalisés conformément aux normes et spécifications complémentaires fixées dans la partie 2 du présent référentiel de certification et détaillés ci-après par famille technique.

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

Les essais sont effectués sous la responsabilité du(des) laboratoire(s) de la marque.

Dans le cas d'essais réalisés dans le laboratoire de la marque dans les 12 mois précédents la demande de certification, ces essais pourront être intégrés comme évaluation valable pour l'instruction de la demande sous réserve de réaliser des essais de recoupement (a minima identification) sur l'échantillon candidat permettant de faire le lien avec l'échantillon précédemment testé.

Famille des Colles à carrelage

Pour les produits relevant de la norme NF EN 12004-1, les essais à réaliser dans le cadre d'une demande de droit d'usage sont décrits ci-après.

Pour un produit d'une même société fabriqué dans plusieurs centres de fabrication utilisant les mêmes matières premières (même lieu d'approvisionnement) et le même process de fabrication, les essais ne sont réalisés que sur un centre de fabrication.

Pour un mortier colle à double taux de gâchage, les essais définis ci-dessous sont réalisés pour chaque taux de gâchage (consistance normale et consistance fluide).

- **Mortiers colles**

Caractéristiques de la norme NF EN 12004-1 :

- Nouveau mortier colle n'ayant pas fait l'objet d'essais relatifs au marquage CE

Essais	1 ^{ère} usine		Autres usines	
	Version grise	Version blanche	Version grise	Version blanche
Identification : granulométrie, taux de cendres ⁽¹⁾ et masse volumique de la pâte (Document Technique 11-01)	X	X	X	X
Temps ouvert (NF EN 12004-2 § 8.1)	X	X	X	E
Adhérence initiale par traction (NF EN 12004-2 § 8.3)	X			
Adhérence à 6 heures par traction (NF EN 12004-2 § 8.3)	F	F	F	F
Adhérence par traction (NF EN 12004-2 § 8.3)	• après eau	X	C2	
	• après chaleur	X	C1	C1
	• après gel	X	C2	
Déformation transversale (NF EN 12004-2 § 8.6)	S1 ou S2	S1 ou S2	S1 ou S2	S1 ou S2

X	Essais prévus
	Essais non prévus
F	Essais prévus pour les produits à durcissement rapide (F)
E	Essais prévus pour les produits à temps ouvert allongé (E)
C1	Essais prévus pour les produits C1
C2	Essais prévus pour les produits C2
S1 ou S2	Essais prévus pour les produits déformables ou hautement déformables (S1 ou S2)

(1) Tolérances appliquées pour l'essai de taux de cendres :

Essais	Valeurs	Fourchette
Taux de cendres à 450 °C	95 à 100 %	± 0,5 %
	90 à 94,99 %	± 1,0 %
Taux de cendres à 900 °C	95 à 100 %	± 0,5 %
	90 à 94,99 %	± 1,0 %
	80 à 89,99 %	± 2,0 %
	70 à 79,99 %	± 3,0 %
	< 69,99 %	± 4,0 %

➤ Mortier colle ayant fait l'objet des essais relatifs au marquage CE dans un laboratoire notifié (**version grise de la 1^{ère} usine uniquement**) :

Essais	1 ^{ère} usine		Autres usines	
	Version grise	Version blanche	Version grise	Version blanche
Identification : granulométrie, taux de cendres ⁽¹⁾ et masse volumique de la pâte (Document Technique 11-01)	X	X	X	X
Temps ouvert (NF EN 12004-2 § 8.1)	X	X	X	E
Adhérence initiale par traction (NF EN 12004-2 § 8.3)				
Adhérence à 6 heures par traction (NF EN 12004-2 § 8.3)		F	F	F
Adhérence par traction (NF EN 12004-2 § 8.3)	• après eau	C2*	C2	
	• après chaleur	C1*	C1	
	• après gel		C2	
Déformation transversale (NF EN 12004-2 § 8.6)	S1 ou S2	S1 ou S2	S1 ou S2	S1 ou S2

Le rapport d'essais de marquage CE devra indiquer la version testée (grise ou blanche), le taux de gâchage (compris dans la fourchette déclarée), l'usine de fabrication et, dater de moins de 12 mois pour être pris en compte.

* Si le rapport d'essais marquage CE contient, en plus des informations ci-dessus, les résultats de taux de cendres et de granulométrie, l'essai mentionné par * n'est pas réalisé (sous réserve de résultats d'essais cohérents).

(1) Tolérances appliquées pour l'essai de taux de cendres : voir ci-dessus

- Mortier colle ayant fait l'objet des essais relatifs au marquage CE dans un laboratoire notifié (**versions grise et blanche de la 1^{ère} usine si les 2 versions sont fabriquées – version grise ou blanche de la 1^{ère} usine si une seule des versions est fabriquée**) :

Essais	1 ^{ère} usine		Autres usines	
	Version grise	Version blanche	Version grise	Version blanche
Identification : granulométrie, taux de cendres ⁽¹⁾ et masse volumique de la pâte (Document Technique 11-01)	X	X	X	X
Temps ouvert (NF EN 12004-2 § 8.1)	X	X	X	E
Adhérence initiale par traction (NF EN 12004-2 § 8.3)				
Adhérence à 6 heures par traction (NF EN 12004-2 § 8.3)			F	F
Adhérence par traction (NF EN 12004-2 § 8.3)	• après eau	C2*	C2	
	• après chaleur	C1*	C1	
	• après gel			
Déformation transversale (NF EN 12004-2 § 8.6)	S1 ou S2	S1 ou S2	S1 ou S2	S1 ou S2

Le rapport d'essais marquage CE devra indiquer la version testée (gris ou blanc), le taux de gâchage (compris dans la fourchette déclarée), l'usine de fabrication, l'identification de la poudre (granulométrie, taux de cendres) et, dater de moins de 12 mois pour être pris en compte.

- * Si le rapport d'essais marquage CE indique toutes les informations mentionnées ci-dessus, l'essai mentionné par * n'est pas réalisé.

(1) Tolérances appliquées pour l'essai de taux de cendres : voir ci-dessus

Admissions d'un produit d'une même société fabriqué dans plusieurs usines de fabrication :

La certification des produits des autres usines est conditionnée par le respect des dispositions suivantes :

Essais		Valeur de référence	Spécification maximale résultats autres centre
Identification poudre	Granulométrie sur au moins 2 tamis : 1 fin ($\leq 160 \mu\text{m}$) et 1 gros ($\leq 2 \text{ mm}$) au choix du fabricant	Valeur cible des valeurs fabricant 1 ^{ère} usine	+/- 15 points par rapport à la valeur cible déclarée du fabricant 1 ^{ère} usine.
Identification pâte - Adhésif	Consistance (selon les modalités propres à chaque fabricant)		Tolérances du fabricant
Identification sur produit durci Mortier colle	Adhérence après temps ouvert	$\geq 0.5 \text{ N/mm}^2$ ou MPa Résultat consistance fluide > résultat consistance normale (pour les colles à double taux de gâchage)	Respect du classement du produit
	Adhérence par traction à 6 heures pour les colles classées F	$\geq 0.5 \text{ N/mm}^2$ ou MPa	
	Adhérence après action de la chaleur pour les colles classées C1	$\geq 0.5 \text{ N/mm}^2$ ou MPa	
	Adhérence après action de l'eau pour les colles classées C2	$\geq 1 \text{ N/mm}^2$ ou MPa	
	Déformation transversale pour les colles classées S1 ou S2	$\geq 2.5 \text{ mm}$ (S1) $\geq 5 \text{ mm}$ (S2)	
	Cisaillement après action de la chaleur pour les colles classées S1 ou S2	$\geq 0.7 \text{ N/mm}^2$ ou MPa	
	Adhérence initiale au délai d'ouverture au trafic à $(23 \pm 2) \text{ }^\circ\text{C}$ sur support béton pour les colles avec emploi spécifique dans les locaux classés U4P4 et U4P4S	$\geq 1 \text{ N/mm}^2$ ou MPa	
Identification sur produit durci Adhésif	Adhérence après temps ouvert	$\geq 0.5 \text{ N/mm}^2$ ou MPa	Respect du classement du produit
	Adhérence par cisaillement après action de la chaleur pour les colles classées D1	$\geq 1 \text{ N/mm}^2$ ou MPa	
	Adhérence par cisaillement après action de l'eau pour les colles classées D2	$\geq 0.5 \text{ N/mm}^2$ ou MPa	

Caractéristiques complémentaires à la norme NF EN 12004-1 § 8.4 :

- Classement G : les essais d'adhérence sous 5 N après conditionnement sont ceux du tableau ci-dessus. Lorsque des adhérences ont été effectuées préalablement avec 20 N par un organisme notifié, ne refaire que les essais ci-dessous à 5 N :
 - Adhérence après Temps Ouvert,
 - Adhérence après action de l'eau pour les C2,
 - Adhérence après action de la chaleur pour les C1.

• **Adhésifs**

Essais	1 ^{ère} usine	Autres usines
Identification (Document Technique 11-01)	X	X
Temps Ouvert (NF EN 12004-2 § 8.1)	X	X
Adhérence initiale par cisaillement (NF EN 12004-2 § 8.4)	X	
Adhérence par cisaillement après chaleur (NF EN 12004-2 § 8.4)	X	
Adhérence par cisaillement après eau (NF EN 12004-2 § 8.4)		D2
Adhérence par cisaillement aux températures élevées (NF EN 12004-2 § 8.4)		D2

X	Essais prévus
	Essais non prévus
D2	Essais prévus pour les produits D2

Pour les adhésifs ayant fait l'objet des essais relatifs au marquage CE dans un laboratoire notifié, les essais de recoupement suivants sont effectués :

- Adhérence initiale par cisaillement pour la classe D1,
- Adhérence par cisaillement après eau pour la classe D2.

Essai de recoupement ou complémentaire :

- Adhérence après temps ouvert.

Essais liés à l'aptitude aux emplois spécifiques :

➤ Essais d'aptitude à l'emploi en locaux P4 et P4S (mortiers colles uniquement) :

Pour la 1^{ère} usine (versions grise et blanche) :

- Essai de vérification de l'écrasement par observation visuelle,
- Essai de vérification du transfert par adhérence,
- Essai d'adhérence au délai de mise en service à 23 °C et 10 °C sur :
 - Support béton carrelé,
 - Support béton si le délai préconisé par le fabricant est plus court sur support béton que sur ancien carrelage.
- Essai de choc.

Pour les autres usines (version grise) :

- Essai d'adhérence à 10°C au délai de mise en service sur dalle béton carrelée.

- Essais d'aptitude à l'emploi sur chape fluide à base de sulfate de calcium (mortiers colles uniquement) :

Pour la 1^{ère} usine (version grise) :

- Essai d'adhérence initiale avec primaire,
- Sensibilité aux remontées d'humidité avec primaire,
- Sensibilité aux pénétrations d'eau avec primaire,
- Sensibilité à la chaleur avec primaire.

Lorsque le primaire a été validé, c'est-à-dire, lorsque cet essai a été fait avec un autre mortier colle, seuls les essais suivants sont à réaliser :

- Sensibilité aux pénétrations d'eau avec primaire,
- Sensibilité aux remontées d'humidité avec primaire.

Pour les autres usines (version grise) :

- Sensibilité aux pénétrations d'eau avec primaire.

Pour les produits de jointoiement en locaux E2 :

- Pouvoir d'imperméabilisation,
- Identification.

- Essais d'aptitude à l'emploi sur anciens revêtements en sol et en murs :

Ces essais ne sont réalisés que pour la version grise de la 1^{ère} usine.

Les essais sont réalisés avec ou sans primaire selon le choix du fabricant.

Validation des primaires :

- Essai d'adhérence initiale à 28 jours ou 24 heures pour les colles classées F sur carreau émaillé et dalle semi-flexible PVC avec primaire suivant les indications du fabricant : consommation, délais de séchage, ...
- Identification du primaire,

Lorsque le primaire a été validé, c'est-à-dire, lorsque cet essai a été fait avec un autre mortier colle ou un enduit de sol sur le support considéré, ces essais ne sont pas à réaliser.

Application sans primaire :

- Mortiers colles :

Essai d'adhérence initiale à 28 jours ou 24 heures pour les colles classées F sur carreau émaillé et dalle semi-flexible.

- Adhésifs :

Essai d'adhérence initiale par cisaillement sur l'émail d'un carreau de faïence.

- Essais d'aptitude à l'emploi pour la façade et le PRE : (mortiers colles uniquement)

- Essai de cisaillement après action de la chaleur pour la version grise et blanche de la 1^{ère} usine et la version grise des autres usines.

Pour les produits de jointoiement spécifiés pour la façade :

- Module d'élasticité dynamique,
- Identification.

Famille des Enduits de sol

Pour les produits concernés par le domaine des Enduits de sol, les essais à réaliser dans le cadre d'une demande de droit d'usage sont décrits ci-après.

➤ Essais d'identification

Essais		1 ^{ère} usine	Autres usines
Identification sur poudre	Granulométrie	X	
	Taux de cendres ⁽¹⁾	X	X
Identification sur liquide	Extrait sec	X	X
	pH	X	
Identification sur pâte	Diamètre d'étalement	X	X
	Evolution du diamètre d'étalement	X	X
	Temps de prise (VICAT)	X	
Identification sur produit durci	Masse volumique apparente	X	
	Résistance à la traction par flexion	X	X ⁽²⁾
	Résistance à la compression	X	X ⁽²⁾
	Variation dimensionnelles et pondérales	X	
	Evolution de l'humidité résiduelle	X	

(1) Tolérances appliquées pour l'essai de taux de cendres :

Essais	Valeurs	Fourchette
Taux de cendres à 450 °C	95 à 100 %	± 0,5 %
	90 à 94,99 %	± 1,0 %
Taux de cendres à 900 °C	95 à 100 %	± 0,5 %
	90 à 94,99 %	± 1,0 %
	80 à 89,99 %	± 2,0 %
	70 à 79,99 %	± 3,0 %
	< 69,99 %	± 4,0 %

(2) Le résultat du fabricant peut être pris en compte.

➤ Essais sur maquettes

Essais	1 ^{ère} usine	Autres usines
Abrasion Taber	X	X *
Chocs coupants	X	X

* pour une revendication P3, le résultat du fabricant est pris en compte.

➤ Essais d'adhérence

Essais	1 ^{ère} usine						Autres usines						
	A	B	C	D	E	F	A	B	C	D	E	F	
Adhérence initiale	X	X	X	X	X	X				X **	X **	X **	
		optionnel					optionnel						
Adhérence sur support humide et après action de l'eau	X		X				X						
Adhérence après action de la chaleur	X	X					X*						
Sensibilité aux remontées d'humidité sans primaire		X											
Sensibilité aux remontées d'humidité avec primaire		X						X					
Tenue à la fissuration			X						X				

* si PRE

** le résultat du fabricant peut être pris en compte.

Avec les types de supports suivants :

- A : support à base de liants hydrauliques avec ou sans PRE : plusieurs essais d'adhérence initiale, combinant la porosité du support et l'épaisseur de l'enduit (voir tableau 2 du document technique 11-02)

Supports optionnels :

- B : support en chape à base de sulfate de calcium
- C : support à base de bois ou panneaux dérivés du bois
- D : support carrelage
- E : support dalle plastique semi-flexible
- F : support chape asphalte et sablée

➤ Efficacité du primaire :

Dans le cas d'un nouveau primaire non associé à un autre enduit certifié, un essai d'adhérence sur barbotine est à réaliser.

Admissions d'un produit d'une même société fabriqué dans plusieurs usines de fabrication :

La certification des produits des autres usines est conditionnée par le respect des dispositions suivantes :

Essais		Valeur de référence	Spécification maximale résultats autres centre
Identification poudre	Granulométrie sur au moins 2 tamis : 1 fin ($\leq 250 \mu\text{m}$) et 1 gros ($\leq 2 \text{ mm}$) au choix du fabricant	Valeur cible des valeurs fabricant 1 ^{ère} usine	+/- 15 points par rapport à la valeur cible déclarée du fabricant 1 ^{ère} usine.
Identification sur pâte	Diamètre d'étalement à T initial	Autolissant : $\geq 150 \text{ mm}$ Autres : $\geq 135 \text{ mm}$	Respect du classement du produit
	Evolution du diamètre d'étalement (au temps revendiqué par le fabricant)	Autolissant : $\geq 135 \text{ mm}$ Autres : $\geq 120 \text{ mm}$	
Identification sur produit durci	Résistance en flexion à 28 jours	P3/P3R : $\geq 4 \text{ MPa}$ P4S/P4SR : $\geq 5 \text{ MPa}$	Respect du classement du produit
	Résistance en compression à 28 jours	P3/P3R : $\geq 18 \text{ MPa}$ P4S/P4SR : $\geq 30 \text{ MPa}$	
	Cinétique de séchage pour les produits à recouvrement rapide (R)	$\leq 3\%$ et pas de valeur individuelle $> 3,5\%$	
	Adhérence initiale (4) sur dalle CEN TG = X% épaisseur mini	P3/ P3R : $\geq 1\text{N}/\text{mm}^2$ ou MPa P4S/ P4SR : $\geq 1,5 \text{ N}/\text{mm}^2$ ou MPa	
	Résistance aux chocs coupants	aucun carreau décollé	
	Abrasion TABER sur enduit classé P4S	$\leq 2 \text{ g}$	
	Abrasion TABER sur enduit classé P3 avec perte de masse $> 8\text{g}$	$< 10 \text{ g}$	

Famille des Mortiers d'enduit monocouche

Pour les produits concernés par le domaine des Mortiers d'enduit monocouche, les essais à réaliser dans le cadre d'une demande de droit d'usage sont décrits ci-après.

Il est précisé si les essais sont réalisés à partir d'un produit gâché prélevé lors de l'application ou lors d'un mélange laboratoire (sur des échantillons d'un même lot de production prélevés par l'industriel en usine).

➤ Essais d'identification

Essais		1 ^{ère} usine		Autres usines
		Application machine	Mélange laboratoire	Mélange laboratoire
Prélèvement venant de :				
Identification sur poudre	Granulométrie		X	X
	Taux de cendres		X	X
Identification sur pâte	Masse volumique	X	X	X
	Rétention d'eau	X	X	X
	Sensibilité au mode de malaxage		X	
	Stabilité à l'air entrainé		X	
Identification sur produit durci	Masse volumique apparente	X	X	X
	Résistance à la flexion	X	X	X
	Résistance à la compression	X	X	X
	Absorption d'eau par capillarité	X	X	X
	Variation dimensionnelles et pondérales	X	X	X

➤ Essais de compatibilité Enduit/support

Essais	1 ^{ère} usine		Autres usines
	Application machine	Mélange laboratoire	Mélange laboratoire
Perméabilité à l'eau	X		
Adhérence	X		
Cycles chauffage-gel & humidification-gel	X		

Cas particulier :

Dans le cas où un produit est demandé à la certification à la fois en « grain fin » et « gros grain », la finition « gros grain » sera testée de façon allégée, c'est-à-dire que seuls les tests d'identification sur mélange laboratoire seront réalisés.

Admissions d'un produit d'une même société fabriqué dans plusieurs usines de fabrication :

Cas 1 : Avec les mêmes matières premières et le même process de fabrication entre la 1^{ère} usine et la ou les autres usines, ces notions doivent être vérifiables à chaque nouvelle demande, notamment par l'affichage et l'engagement sur les références commerciales et la provenance des matières premières :

Les essais d'identification et de compatibilité sont réalisés sur le produit de la 1^{ère} usine.

Cas 2 : Avec des matières premières et/ou process de fabrication différant entre la 1^{ère} usine et la ou les autres usines :

Les essais d'identification et de compatibilité sont réalisés sur le produit de la 1^{ère} usine et les essais d'identification sont réalisés sur les produits des autres usines.

La certification des produits des autres usines est conditionnée par le respect des dispositions suivantes :

	Essais	Valeur de référence	Spécification maximale résultats autres centre
Identification poudre	Granulométrie sur au moins 2 tamis : 1 fin ($\leq 250 \mu\text{m}$) et 1 gros ($\geq 315 \mu\text{m}$) au choix du fabricant	Valeur cible des valeurs fabricant 1 ^{ère} usine	+/- 15 points par rapport à la valeur cible déclarée du fabricant 1 ^{ère} usine.
	Taux de cendres	Valeur cible 1 ^{ère} usine	± 0.5 à 450°C ± 2 à 900°C
Identification sur pâte	Masse volumique	Valeur cible du fabricant 1 ^{ère} usine	$\pm 250 \text{ kg/m}^3$
	Rétention d'eau	Classement 1 ^{ère} usine	Respect du classement
Identification sur produit durci	Masse volumique apparente	Valeur cible du fabricant 1 ^{ère} usine	$\pm 250 \text{ kg/m}^3$
	Résistance à la flexion à 28 jours	Valeur cible 1 ^{ère} usine	$\pm 1,5 \text{ MPa}$ par rapport à la valeur cible déclarée du fabricant 1 ^{ère} usine
	Résistance à la compression à 28 jours	Classement 1 ^{ère} usine	Respect du classement
	Absorption d'eau par capillarité	Classement 1 ^{ère} usine	Respect du classement
	Variations dimensionnelles	Valeur de référence et valeur cible du fabricant 1 ^{ère} usine	<1,5 mm/m

Famille des Mortiers de montage

Pour les produits concernés par le domaine des Mortiers de montage, les essais à réaliser dans le cadre d'une demande de droit d'usage sont décrits ci-après.

➤ Essais d'identification

Essais		1 ^{ère} usine	Autres usines
Identification sur poudre	Masse volumique apparente	X	X
	Granulométrie	X	X
Identification sur pâte	Masse volumique	X	X
	Rétention d'eau	X	X
Identification sur produit durci	Résistance en flexion	X	X
	Résistance à la compression	X	X

➤ Essais de compatibilité Bloc/Mortier (par type d'élément de maçonnerie)

Essais	1 ^{ère} usine	Autres usines
Adhérence après temps ouvert	X	X
Adhérence en traction pure	X	X

La certification des produits des autres usines est conditionnée par le respect des dispositions suivantes :

Essais		Valeur de référence	Spécification maximale résultats autres centre
Identification poudre	Granulométrie sur au moins 2 tamis : 1 fin ($\leq 250 \mu\text{m}$) et 1 gros ($\geq 315 \mu\text{m}$) au choix du fabricant	Valeur cible des valeurs fabricant 1 ^{ère} usine	+/- 15 points par rapport à la valeur cible déclarée du fabricant 1 ^{ère} usine.
			$\pm 250 \text{ kg/m}^3$
$\pm 3 \%$			
Identification sur pâte	Masse volumique	Valeur cible des valeurs fabricant 1 ^{ère} usine	$\pm 1,5 \text{ MPa}$ par rapport à la valeur cible déclarée du fabricants 1 ^{ère} usine
	Rétention d'eau		
Identification sur produit durci	Résistance à la flexion à 28 jours	Valeur cible des valeurs fabricant 1 ^{ère} usine	Respect de la valeur minimale déclarée par le fabricant
	Résistance à la compression à 28 jours	Valeur déclarée par le fabricant	Respect des classes de supports déclarées
	Temps ouvert par adhérence à 15 min	Classe(s) de support déclarée(s)	

Famille des SPEC

Pour les produits concernés par le domaine des SPEC, les essais à réaliser dans le cadre d'une demande de droit d'usage sont décrits ci-après.

➤ Essais d'identification (Mortier colle et Adhésif)

Essais		1 ^{ère} usine	Autres usines
Identification du SPEC et des bandes de renfort		X	X
Pelage manuel	Sur plaque de plâtre cartonnée hydrofugée	X	
	Sur béton cellulaire	X	
Vérification de la fonction « protection à l'eau »		X	
Aptitude à l'emploi sur ouvrages flottants		X	X

➤ Essais de compatibilité avec les Mortiers Colles

Pour les mortiers colles en version grise et blanche, les essais ne sont réalisés que sur une des deux versions.

Essais		1 ^{ère} usine		Autres usines (avec 1 ^{er} mortier colle)
		1 ^{er} mortier colle	Autres mortiers colles	
Adhérence initiale par traction		X		
Adhérence par traction	Après eau à 23°C	X	X	X
	Après chaleur	X		
Adhérence initiale par traction	Sur carreau émaillé	X		
	Sur chape à base de sulfate de calcium	X		
	Panneau de bois CTB-H ou CTB-X	X		
	Dalle PVC semi-flexible	X		
Chocs à la bille de 255 grammes		X	X	

➤ Essais de compatibilité avec les Adhésifs

Essais		1 ^{ère} usine		Autres usines (avec 1 ^{er} adhésif)
		1 ^{er} adhésif	Autres adhésifs	
Adhérence par traction	Après eau à 23°C	X	X	X
	Après eau à 45°C	X	X	

X	Essais prévus
	Essais non prévus

3.5.2 LES ESSAIS EN EXTENSION

Dans le cadre d'une demande d'extension pour un produit certifié modifié, les essais sont définis en fonction de la modification envisagée.

3.5.3 LES ESSAIS SUR LE PRODUIT CERTIFIE (SUIVI)

Les essais en suivi 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 les normes ou les méthodes d'essais de référence.

Dans le cas où certains essais sur produits durcis ne sont pas effectués dans l'usine mais dans un laboratoire spécifique de la Société, un audit de ce laboratoire central doit être prévu au moins une fois tous les 2 ans.

Famille des colles à carrelage

	Méthode d'échantillonnage (prélèvement, nombre de produit,...)	Réalisé dans le laboratoire de la marque	Supervisé dans l'unité de fabrication ou le laboratoire du demandeur/titulaire (*)
Granulométrie (pour les mortiers colles)	1 sac/seau prélevé sur stock par le fabricant avant l'audit (liste des produits à tester transmise a minima 24 h avant l'audit)	N	0
Consistance		N	0
Extrait sec (pour les liquides)		N	0
pH (pour les liquides)		N	0

(*) sous la supervision d'un auditeur qualifié de l'organisme certificateur. Une fiche de supervision d'essai est jointe dans le rapport d'audit.

Famille des enduits de sol

	Méthode d'échantillonnage (prélèvement, nombre de produit,...)	Réalisé dans le laboratoire de la marque	Supervisé dans l'unité de fabrication ou le laboratoire du demandeur/titulaire (*)
Granulométrie	1 sac/seau prélevé sur stock par le fabricant avant l'audit (liste des produits à tester transmise a minima 24 h avant l'audit)	N	0
Diamètre d'étalement à T0		N	0
Evolution du diamètre d'étalement		N	0
Temps de prise		N	0
Extrait sec (pour les liquides)		N	0
pH (pour les liquides)		N	0

(*) sous la supervision d'un auditeur qualifié de l'organisme certificateur. Une fiche de supervision d'essai est jointe dans le rapport d'audit.

Famille des mortiers d'enduit monocouche

	Méthode d'échantillonnage (prélèvement, nombre de produit,...)	Réalisé dans le laboratoire de la marque	Supervisé dans l'unité de fabrication ou le laboratoire du demandeur/titulaire (*)
Granulométrie	1 sac/seau prélevé sur stock par le fabricant avant l'audit (liste des produits à tester transmise a minima 24 h avant l'audit)	N	0
Masse volumique pâte		N	0
Consistance		N	0
Rétention d'eau		N	0

(*) sous la supervision d'un auditeur qualifié de l'organisme certificateur. Une fiche de supervision d'essai est jointe dans le rapport d'audit.

Famille des mortiers de montage à joint mince de petits éléments de maçonnerie

	Méthode d'échantillonnage (prélèvement, nombre de produit,...)	Réalisé dans le laboratoire de la marque	Supervisé dans l'unité de fabrication ou le laboratoire du demandeur/titulaire (*)
Granulométrie	1 sac/seau prélevé sur stock par le fabricant avant l'audit (liste des produits à tester transmise a minima 24 h avant l'audit)	N	0
Masse volumique pâte		N	0
Rétention d'eau		N	0

(*) sous la supervision d'un auditeur qualifié de l'organisme certificateur. Une fiche de supervision d'essai est jointe dans le rapport d'audit.

Famille des SPEC

Pour la famille des SPEC, une fois tous les 4 ans, des essais sont réalisés au laboratoire de la marque sur les échantillons prélevés au cours de l'audit de suivi.

	Méthode d'échantillonnage (prélèvement, nombre de produit,...)	Réalisé dans le laboratoire de la marque (*)	Supervisé dans l'unité de fabrication ou le laboratoire du demandeur/titulaire (**)
Extrait sec	1 seau prélevé sur stock par le fabricant avant l'audit (liste des produits à tester transmise 48 h minimum avant l'audit)	N	O
Viscosité		N	O
pH		N	O
Masse volumique		N	O
Taux de cendres à 450 °C	1 seau de pâte + 1 colle à carrelage définie par l'auditeur	O	O
Traction sur film à l'initial et après vieillissement à l'eau (23 °C et 45 °C)		O	N
Adhérence après action de l'eau		O	N

(*) par un laboratoire indépendant et compétent reconnu par l'organisme certificateur (Cf § 4.3.). Le demandeur reçoit un exemplaire du rapport d'essai. Ces essais sont réalisés sur le même lot de fabrication que lors des essais réalisés au laboratoire du fabricant au cours de l'audit de suivi.

(**) sous la supervision d'un auditeur qualifié de l'organisme certificateur. Une fiche de supervision d'essai est jointe dans le rapport d'audit.



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 Sols et Revêtements
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2
☎ : 01 61 44 81 38
📠 : 01 64 68 84 76
✉ mortiers@cstb.fr

<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 l'organisme suivant, dit organisme d'audit :

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Direction Sols et Revêtements
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.

Dans le cadre d'un contrat de sous-traitance que le CSTB a établi avec lui, l'organisme suivant peut effectuer les audits de suivi à la demande du CSTB.

ORGANISMES D'AUDITS SOUS-TRAITANTS :

Société Française de Céramique

6-8 rue de la Réunion
Les Ulis
FR -91955 COURTABOEUF Cedex

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 les laboratoires suivants, dits laboratoires de la marque :

- Pour les documents techniques 1, 2 et 5 :

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
Direction Sols et Revêtements

84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2

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

- Pour le document technique 3 :

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
Direction Enveloppe du Bâtiment
Division Laboratoire d'Essais de l'Enveloppe du Bâtiment
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2

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

- Pour le document technique 4 :

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
Direction Sécurité, Structures, Feu
Division Etudes et Essais Mécaniques
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, par d'autres organismes d'audit ou laboratoires reconnus avec lesquels le CSTB aura établi un contrat de sous-traitance.

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

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.

Il peut être sollicité ponctuellement en cas de besoin spécifique soit dans le cadre de réunions soit par consultations écrites.

Il peut, le cas échéant, décider de créer des groupes de travail dont il définit les missions et les responsabilités. La composition de ces groupes de travail est validée par le Comité, ces groupes de travail étant composés au minimum d'un représentant du collège « Fabricants », d'un représentant du collège « Utilisateurs / Prescripteurs » et d'un représentant du CSTB. Il peut être fait appel à des professionnels ou des personnalités extérieures ou des titulaires qui ne sont pas membres du Comité Particulier.

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, et le cas échéant, un vice-président choisis parmi les membres des collèges définis ci-après ;
- Collège Fabricants (Titulaires) : de 7 à 12 représentants ;
- Collège Utilisateurs / Prescripteurs : de 7 à 12 représentants ;
- Collège Organismes Techniques et Administrations : de 7 à 12 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

Calcul des consommations

Dans les certificats QB des produits certifiés, des consommations sont calculées selon les méthodes expliquées ci-après pour chaque famille technique concernée.

5.1 Colles à carrelage

5.1.1 CALCUL DES CONSOMMATIONS MINIMALES ADMISES POUR LES MORTIERS COLLES DE FAIBLE DENSITE OU A TAUX DE GACHAGE ELEVE

Soit d = la densité de la pâte

Si P est le poids de poudre par unité de volume et t , le taux de gâchage du produit, la densité de la pâte s'exprime comme suit :

$$\text{Soit } P = \frac{d}{1+t}$$

Pour la plupart des mortiers colles d est compris entre 1,5 et 1,8 et t entre 24 et 30 %, soit un poids de poudre par unité de volume :

$$P_{\text{moyen}} = \frac{1,65}{1,26}, \text{ soit } P_{\text{moyen}} \approx 1,3$$

Pour un produit donné X, les consommations sont calculées à partir des valeurs indiquées au NF DTU 52.2 et aux CPT affectées du ratio :

$$r_x = \frac{P_x}{1,3} \text{ avec } P_x = \frac{d_x}{1+t_x}$$

Si les valeurs de consommation obtenues après calcul différent de plus de 0,5 kg/m³ de celles données dans le NF DTU 52.2 et les Cahiers des Prescriptions Techniques, elles sont alors indiquées dans un tableau intégré dans le certificat.

5.1.2 CALCUL DES CONSOMMATIONS MINIMALES ADMISES POUR LES ADHESIFS DE FAIBLE DENSITE

Pour la plupart des adhésifs la densité (d) est comprise entre 1,7 et 1,9 soit une densité moyenne :

$$d_{\text{moy}} = 1,8.$$

Pour un produit donné X, les consommations sont calculées à partir des valeurs indiquées au NF DTU 52.2 P1-1-1 (P61-204-1-1-1) affectées du ratio :

$$r_x = \frac{d_x}{1,8}$$

Si les valeurs de consommation obtenues après calcul différent de plus de 0,5 kg/m³ de celles données dans le NF DTU 52.2 P1-1-1 (P61-204-1-1-1), elles sont alors indiquées dans un tableau intégré dans le certificat.

5.2 Mortiers d'enduit monocouche

Les consommations indiquées dans les certificats sont déterminées :

- Soit à partir de la masse volumique de l'enduit durci - mva durci - (éprouvettes application),
- Soit à partir de la masse volumique de la pâte - mva pâte - lors de l'application (sortie machine) affectées des coefficients ci-après avec t = taux de gâchage.

$$\text{Consommation} = (k \times \text{mva}) / 1000$$

Valeur du coefficient k			
Grandeur mesurée	Finition projetée ou talochée	Finition gratté	Enduit gris taloché
mva durci ⁽¹⁾	13.8	15.9	12.6
mva pâte	$\frac{14.5}{1+t}$	$\frac{16.7}{1+t}$	$\frac{13.2}{1+t}$

⁽¹⁾ : ces coefficients ne valent que pour les enduits dont le taux de liant est d'environ 20 %.

Les valeurs sont arrondies au kg le plus proche pour les valeurs supérieures à 15 kg, à 0,5 kg pour les valeurs inférieures.



Partie 6 Lexique

Accord du droit d'usage de la marque QB :	Autorisation accordée par le CSTB à un demandeur d'apposer la marque QB sur le produit pour lequel la demande a été effectuée.
Admission :	Demande par laquelle un demandeur sollicite pour la première fois le droit d'usage de la marque QB pour un produit ; il déclare connaître le présent référentiel de certification et s'engage à le respecter.
Admission complémentaire :	Demande par laquelle un titulaire souhaite bénéficier du droit d'usage de la marque QB pour un nouveau produit ou une nouvelle entité de production.
Audit :	Voir norme NF EN ISO 9001.
Avertissement :	Sanction non suspensive notifiée par le CSTB, le produit est toujours marqué mais le titulaire doit corriger les écarts constatés dans un délai défini. Lorsqu'un avertissement est accompagné d'un accroissement des contrôles, les actions doivent être engagées dans un délai défini. L'avertissement ne peut être renouvelable qu'une seule fois.
Demandeur / titulaire :	<p>Personne morale qui assure la maîtrise et/ou la responsabilité du respect de l'ensemble des exigences définies dans le référentiel de certification de la marque QB. Ces exigences couvrent au moins les étapes suivantes : conception, fabrication, assemblage, contrôle qualité, marquage, conditionnement ainsi que la mise sur le marché et précisent les points critiques des différentes étapes.</p> <p>Toute personne qui modifie le contenant et/ou le contenu du produit (par exemple, ensachage ou distribution en vrac de ciment), devient un demandeur et ne peut pas être considéré comme un distributeur. A ce titre, cette personne doit faire une demande d'admission du droit d'usage.</p>
Distributeur :	<p>Personne distribuant les produits du demandeur/titulaire, qui n'intervient pas sur le produit pour modifier la conformité aux exigences de la marque QB.</p> <p>Les types de distributeurs peuvent être les suivants :</p> <ul style="list-style-type: none">- Distributeurs qui distribuent le produit sous la marque commerciale du titulaire. Dans ce cas, aucune démarche n'est à engager au titre de la marque QB.- Distributeurs qui distribuent le produit avec changement de marque commerciale. Le demandeur/titulaire doit formuler une demande de maintien de droit d'usage. <p>Si le distributeur ne souhaite pas qu'il soit fait référence explicite au fabricant, une demande d'admission à la marque QB doit être formulée par le distributeur. Dans ce cas, l'usine de fabrication n'est pas mentionnée sur le certificat.</p> <p>En fonction des opérations réalisées par le demandeur/titulaire ou le distributeur, les sites audités et la durée d'audit dans le cadre de la certification initiale ou de la surveillance sont définis au cas par cas.</p>



Extension :	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 :	<p>Personne Morale ou physique implantée dans l'E.E.E qui a une fonction de représentation du demandeur/titulaire hors E.E.E et dispose d'un mandat écrit de celui-ci lui signifiant qu'il peut agir en son nom et précisant dans quel cadre (missions et responsabilités associées et aspects financiers, réclamations, interlocuteur de l'organisme certificateur, entre autres) dans le processus de certification de la marque QB suivant les dispositions du référentiel de certification.</p> <p>Le mandataire peut être le distributeur ou l'importateur, ses différentes fonctions sont clairement identifiées.</p> <p>La notion de mandataire est indispensable dès lors que des demandeurs se trouvent hors de l'E.E.E. la notion de distributeur peut selon les marchés, ne pas être pertinente.</p>
Maintien :	Demande par laquelle un titulaire sollicite le maintien du droit d'usage de la marque QB pour un produit destiné à être commercialisé par un distributeur sous une autre marque et/ou référence commerciale mais sans modification des caractéristiques certifiées.
Maintien du droit d'usage :	Décision notifiée par le CSTB par laquelle le titulaire se voit maintenir le droit d'usage de la marque QB
Produit :	Élément résultant d'un process ou d'un processus de fabrication, provenant d'une unité de fabrication déterminée, défini par une marque commerciale et/ou une référence commerciale spécifique avec des caractéristiques techniques spécifiques.
Programme de certification :	Système de certification spécifique pour des produits déterminés, auxquels s'appliquent les mêmes exigences spécifiées, des règles et des procédures spécifiques.
Recevabilité :	Étude d'un dossier qui permet de procéder à l'instruction de la demande. La recevabilité porte sur les parties administrative et technique du dossier.
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.