



CERTIFICATION

# Référentiel de certification QB :

## Treillis en fibres de verre pour enduits de façade



N° d'identification : QB 12

N° de révision : 05

Date de mise en application : 28/07/2022

**Référentiel de certification QB 12**  
**Treillis en fibres de verre pour enduits de façade**  
**N° de révision : 05**

---



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 .....	5
1.3	Demander une certification.....	6
Partie 2	Le programme de certification .....	8
2.1	Les réglementations .....	8
2.2	Les normes et spécifications complémentaires .....	10
2.3	Déclaration des modifications .....	10
2.4	Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits.....	12
2.5	Le marquage – Dispositions générales .....	22
2.6	Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon .....	25
Partie 3	Processus de certification .....	26
3.1	Généralités .....	26
3.2	Processus de traitement d'une demande de certification .....	27
3.3	Les audits .....	28
3.4	Prélèvements .....	29
3.5	Essais .....	30
Partie 4	Les intervenants .....	34
4.1	L'organisme certificateur .....	34
4.2	Organismes d'audit.....	34
4.3	Organismes d'essais .....	34
4.4	Sous-traitance .....	35
4.5	Comité Particulier .....	35
Partie 5	Lexique.....	36

Annexe de gestion administrative de la certification QB 12

Document Technique 12-01



**Référentiel de certification QB 12**  
**Treillis en fibres de verre pour enduits de façade**  
**N° de révision : 05**

Le présent référentiel de certification a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 28/07/2022.

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](http://www.cofrac.fr), s'engage à élaborer des référentiels de certification garantissant un niveau approprié d'exigences pour la qualité des produits, leur aptitude à l'emploi et leur durabilité.

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

**HISTORIQUE DES MODIFICATIONS**

<b>Partie modifiée</b>	<b>N° de révision</b>	<b>Date de mise en application</b>	<b>Modification effectuée</b>
Tout le document	01	12/10/1999	Création des Exigences Particulières et Techniques
Tout le document	02	23/02/2015	Mise à jour complète du Référentiel de certification CSTBat 24
Tout le document	03	08/05/2017	Modalités de transition vers la marque QB
Tout le document § 2.1 § 2.4.2	04	29/06/2020	Article L121-2 Code de la consommation Exigence ISO 9001/2015 Adaptation méthode d'essai du taux de cendres (suivi) Allègement des fréquences de contrôle
§2.2	05	28/07/2022	Normes de références applicables - EAD 040083-00-404: Systèmes d'isolation thermique extérieure par enduit - EAD 040016-01-0404: Glass fibre mesh for reinforcement of cementitious or cement-based renderings - ETAG 004 (2013) Guide d'Agrément Technique Européen N°004;
§ 3.5.1 et 3.5.2			Introduction de la procédure à suivre en cas de non-conformité détectée sur le prélèvement effectué au laboratoire de la Marque.
Partie 4			Actualisation des coordonnées du CSTB

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 treillis en fibres de verre pour enduit de façade, destinés à être utilisés comme armature, tels que définis au chapitre 1.2 du présent document :

- dans les enduits de base des systèmes d'isolation thermique extérieure par enduit sur isolant (ETICS) ;
- dans les enduits de façade appliqués sur parois en maçonnerie d'éléments ou en béton.

Seules les armatures normales ci-après sont visées par la certification QB « Treillis en fibres de verre pour enduits de façades ».

- Maille rectangulaire qui est une maille composée de fils dans des directions perpendiculaires (trame et chaîne) ;
- Maille triaxiale c'est-à-dire maille composée de fils disposés dans trois directions mutuellement formées habituellement à un angle de 120 ° (une dans le sens chaîne et deux dans le sens trame) ;

La marque QB s'attache à contrôler des caractéristiques de sécurité des personnes et des biens, d'aptitude à l'usage et de durabilité des produits, ainsi que des caractéristiques complémentaires éventuelles permettant de se différencier sur le marché.

### 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 de l'application « Treillis en fibres de verre pour enduits de façade » des armatures normales faisant l'objet d'un certificat QB sont celles de la classification T Ra M E définie ci-après :

<b>T</b>	Résistance à la traction à l'état initial,
<b>Ra</b>	Résistance aux alcalis,
<b>M</b>	Dimensions des mailles,
<b>E</b>	Élongation (résistance à la traction déterminée à 0,5 % d'allongement).

Les exigences à atteindre pour les différents niveaux de certification sont définies dans le Document Technique 12-01.

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

	Admission	Surveillance continue
<b>Réalisation d'un audit de la production par un auditeur qualifié :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Supervision d'essais réalisés par le demandeur,</li> <li>- Vérification de la réalisation des contrôles de la production : matières premières, fabrication, produits finis,</li> <li>- Vérification des dispositions de maîtrise de la qualité : conditionnement, stockage, traitement des non-conformités et des réclamations client, traçabilité, marquage du produit.</li> </ul>	<b>Oui</b>	<b>Oui</b> <b>Fréquence :</b> <b>1 audit annuel</b>
<b>Réalisation d'essais par un laboratoire reconnu par l'organisme certificateur (indépendant et compétent) :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prélèvement des échantillons par le demandeur ou par l'organisme certificateur (en cas d'essais d'admission réalisés après l'audit d'instruction)</li> <li>- Prélèvement des échantillons par l'auditeur CSTB lors de l'audit de suivi</li> </ul>	<b>Oui</b>  -	<b>Non</b>  <b>Oui</b> <b>Fréquence :</b> <b>tous les 5 ans**</b>

La fréquence d'audit peut être renforcée à 2 audits annuels lorsque des non-conformités critiques sont constatées.

(\*\*) Nature des essais : Essais d'identification (masse surfacique, taux de cendres, dimensions des mailles et nombre de fils) et Traction (état initial & 28 j/ 3 ions)

### 1.3 Demander une certification

Toute entité juridique :

- fabricant des produits entrant dans le champ d'application défini ci-dessus et capable de respecter les exigences techniques décrites dans la partie 2 du présent document ;
- distributeur des produits entrant dans le champ d'application défini ci-dessus, pour lesquels le fabricant respecte les exigences techniques décrites dans la partie 2 du présent document,

peut demander à bénéficier d'un droit d'usage de la marque QB « Treillis en fibres de verre pour enduits de façade ».

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.



**Référentiel de certification QB 12**  
**Treillis en fibres de verre pour enduits de façade**  
**N° de révision : 05**

---

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

Note : Cas d'une sous-traitance de la production par un demandeur

Le demandeur peut sous-traiter une partie de la production de ses produits faisant l'objet du présent référentiel de certification.

Dans ce cas, il s'engage à être :

- responsable de l'efficacité du système de contrôle de production dans son ensemble en respect du présent référentiel de certification ;
- en mesure de produire, d'une part, le cahier des charges définissant les contrôles qu'il impose à son sous-traitant pour répondre aux exigences du présent référentiel de certification et d'autre part, les preuves de la maîtrise du sous-traitant pour satisfaire ces mêmes exigences.

A défaut du respect de l'ensemble de ces engagements, le demandeur s'expose à l'interruption ou la suspension de l'instruction de son dossier.



---

## Partie 2

# Le programme de certification

Le programme de certification de l'application « Treillis en fibre de verre pour enduits de façade » est composé du présent référentiel de certification, qui référence :

- les Exigences Générales de la marque QB, qui fixent l'organisation et les conditions d'usage de la marque ;
- les normes mentionnées dans le § 2.2.1,
- les spécifications techniques complémentaires mentionnées dans le § 2.2.2.

Le présent référentiel de certification s'inscrit dans le cadre de la certification des produits et des services autres qu'alimentaires prévue au Code de la Consommation (articles R-433-1 à R 433-2 et L 433-3 à L 433-11). Il précise les conditions d'application des Exigences Générales de la marque QB aux produits définis dans la partie 1.

### 2.1 Les réglementations

L'attribution du droit d'usage de la marque QB ne saurait en aucun cas substituer la responsabilité du CSTB à celle qui incombe légalement à l'entreprise titulaire du droit d'usage de la marque QB.

Pour les exigences réglementaires visées par le référentiel de certification, le demandeur/titulaire doit présenter à l'organisme certificateur lors des audits de certification la preuve documentaire définie par la réglementation attestant de la conformité de son produit aux exigences réglementaires.

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

Dans le cas où le produit est modifié, la preuve documentaire devra être présentée à l'auditeur dans le cadre de l'audit de surveillance, par tout moyen adapté. Le demandeur/titulaire engage sa responsabilité à l'égard de l'organisme certificateur pour toute preuve documentaire qui est inexacte, trompeuse et/ou non-conforme à la définition de la preuve documentaire contenue dans la réglementation.

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



**Référentiel de certification QB 12**  
**Treillis en fibres de verre pour enduits de façade**  
**N° de révision : 05**



Les 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.

<b>Réglementation</b>	<b>Preuve documentaire requise</b>
Règlement (UE) n° 305/2011 du Parlement européen et du Conseil du 9 mars 2011.	Déclaration des performances intégrant toutes les caractéristiques essentielles mentionnées en tant que caractéristiques certifiées dans le certificat produit (uniquement pour les treillis faisant l'objet d'une Evaluation Technique Européenne (ETE) réalisé selon le Document d'Evaluation Européen (EAD) n°040016-00-0404
Article L 121-2 du code de la consommation : « Une pratique commerciale est trompeuse si elle est commise dans l'une des circonstances suivantes :  2 <sup>e</sup> « Lorsqu'elle repose sur des allégations, indications ou présentations fausses ou de nature à induire en erreur et portant sur l'un ou plusieurs des éléments suivants :  b) Les caractéristiques essentielles du bien ou du service, à savoir : ses qualités substantielles, sa composition, ses accessoires, son origine, sa quantité, son mode et sa date de fabrication, les conditions de son utilisation et son aptitude à l'usage, ses propriétés et les résultats attendus de son utilisation, ainsi que les résultats et les principales caractéristiques des tests et contrôles effectués sur le bien ou le service	Dénomination commerciale du produit  Présentation commerciale du produit (brochure, site internet, etc...

---

## **2.2 Les normes et spécifications complémentaires**

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

### **2.2.1 NORMES APPLICABLES**

#### **2.2.1.1 Texte de mise en œuvre**

**NF DTU 26.1 P1-1**, Travaux d'enduits de mortiers – Partie 1-1 : Cahier des clauses techniques.

#### **2.2.1.2 Normes d'essais et textes de références**

**NF EN 13496** : Produits isolants thermiques pour le bâtiment - Détermination des caractéristiques mécaniques des treillis de fibres de verre servant à renforcer les systèmes composites d'isolation thermique par l'extérieur (ETICS) avec des enduits.

**EAD 040083-00-404** : Systèmes d'isolation thermique extérieure par enduit

**EAD 040016-01-0404** : Glass fibre mesh for reinforcement of cementitious or cement-based renderings

**ETAG 004** (2013) Guide d'Agrément Technique Européen N°004 ;

### **2.2.2. SPECIFICATIONS TECHNIQUES COMPLEMENTAIRES**

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

**Document Technique 12-01 rev 01**

## **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.



**Référentiel de certification QB 12**  
**Treillis en fibres de verre pour enduits de façade**  
**N° de révision : 05**

---

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

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

### **2.3.2 MODIFICATION CONCERNANT L'UNITE DE FABRICATION**

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

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

Le titulaire doit déclarer ce transfert par écrit au CSTB qui organisera un audit de la nouvelle unité de fabrication et, le cas échéant, fera procéder à la réalisation d'essais.

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

Les modalités d'évaluation et de décision de reconduction de la certification sont identiques à celles de l'admission, décrites en partie 3 du présent référentiel de certification.

#### **- 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. ISO 9001 v. 2015) ; 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.

### **2.3.4 MODIFICATION CONCERNANT LE PRODUIT CERTIFIE**

Toute modification du produit certifié par rapport au dossier de demande, susceptible d'avoir une incidence sur la conformité du produit avec les exigences du présent référentiel de certification, doit faire l'objet d'une déclaration écrite au CSTB.



---

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

### **2.3.5 CESSATION TEMPORAIRE OU DEFINITIVE DE PRODUCTION**

Toute cessation définitive ou temporaire de fabrication de produits (ou d'une gamme de produits) certifiés ou tout abandon du droit d'usage de la marque QB doit être déclaré par écrit au CSTB en précisant la durée nécessaire à l'écoulement du stock de produits marqués QB. La suspension ou le retrait du droit d'usage de la marque QB est notifié au titulaire de la marque QB par le CSTB. A l'expiration du délai indiqué par le titulaire, le produit est retiré de la liste des produits certifiés.

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

### **2.3.6 MODIFICATION CONCERNANT LE CIRCUIT DE DISTRIBUTION**

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

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

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

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

### **2.4.1 OBJET**

Les demandeurs/titulaires et leurs distributeurs titulaires d'un maintien de droit d'usage sont responsables chacun en ce qui les concerne de satisfaire à l'ensemble des exigences de la certification permettant l'attribution du droit d'usage de la marque QB relatif au produit considéré.

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

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



**Référentiel de certification QB 12**  
**Treillis en fibres de verre pour enduits de façade**  
**N° de révision : 05**

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](http://www.cofrac.fr) ; et
- le dernier rapport d'audit ISO 9001 du demandeur/titulaire soit transmis au CSTB préalablement à l'audit ou examiné lors de l'audit.

Tableau 1 (Exigences applicables)

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
<b>4. Contexte de l'organisme</b>			
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
<b>5. Leadership</b>			
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 <i>Exemples : organigramme, fiches de fonction, etc.</i>  * Responsable désigné pour s'assurer de l'organisation et de la mise en œuvre efficace du système de production	■ < A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit >  Tous les items sauf : * ISO 9001 V15 : §5.3 c,d
5.4.	Communication		NA
<b>6. Planification</b>			
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
<b>7. Support</b>			
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



§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
7.1.5.	Ressources pour la surveillance et la mesure	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Liste des équipements de contrôle, mesure et d'essai utilisés sur le site de réalisation du produit/service et/ou dans le laboratoire,</li> <li>* Identification des équipements permettant de déterminer leur validité,</li> <li>* 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),</li> <li>* Preuves des vérifications et/ou d'étalonnages (ex : fiche de vie, PV de vérification ou d'étalonnage, etc.),</li> <li>* Preuve de raccordement à des étalons nationaux ou internationaux (quand cela est possible),</li> <li>* Validation des logiciels utilisés pour la surveillance et la mesure des exigences spécifiées, le cas échéant.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services</li> </ul>
7.1.6.	Connaissances organisationnelles	-	NA
7.2.	Compétences	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Respect des méthodes d'essais et des dispositions de contrôle.</li> <li>* Actions planifiées pour acquérir les compétences nécessaires (formation, tutorat...), le cas échéant.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit</li> </ul>
7.3.	Sensibilisation	-	NA
7.5.	Informations documentées	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Liste des informations documentées internes et externes,</li> <li>Exemples : Procédures, modes opératoires, méthodes d'essais, instructions de contrôle, enregistrements qualité,</li> <li>* Preuves de maîtrise des documents internes et externes</li> <li>Exemple : Disponibilité de la version applicable de la méthode d'essai, du référentiel, des dispositions de contrôle,...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services</li> <li><i>Note : il n'est plus exigé de Manuel qualité.</i></li> </ul>
<b>8. Réalisation des activités opérationnelles</b>			
8.1.	Planification et maîtrise opérationnelles	-	NA <i>Note : Maîtrise opérationnelle : § ISO 9001 v15 : 8.5.1.</i>
8.2.2.	Détermination des exigences relatives aux produits et services	-	NA
8.3.	Conception et développement de produits et services	-	NA

**Référentiel de certification QB 12**  
**Treillis en fibres de verre pour enduits de façade**  
**N° de révision : 05**



§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
8.4.	Maîtrise des processus, produits et services fournis par des prestataires externes	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Liste des prestataires</li> <li>* Contrat / commande définissant les exigences du demandeur / titulaire de la certification</li> <li>* Preuves de vérification des matières premières, composants (1), services achetés</li> <li>* Preuves de vérification des conditions de sous-traitance : transport, manutention, essais (2), etc.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■</li> </ul> <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> <ul style="list-style-type: none"> <li>* fournisseur de matières premières, composants, services intégrés dans le produit/service</li> <li>* sous-traitant de prestations externes (ex : essais, manutention, transport,...)</li> </ul> <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 sauf : * ISO 9001 v15 : § 8.4.1.</p>
8.5.1.	Maîtrise de la production et de la prestation de service	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Informations définissant les caractéristiques des produits et services. Exemples : plan produit / description du service,</li> <li>* Informations définissant les activités à réaliser et les résultats à obtenir. <i>Exemples : mode(s) opératoire(s), instruction(s) de travail, méthode(s) d'essais, référentiel de certification (performance attendue)</i></li> <li>* Activités de surveillance et de mesure <i>Exemples : Plan de surveillance, procédures et instruction(s) de contrôle, méthodes d'essais, etc.</i></li> <li>* Conservation des informations documentées démontrant la conformité des produits/services aux critères d'acceptation (§ 8.6.ISO 9001 v15)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■</li> </ul>
8.5.2.	Identification et traçabilité	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Identification / Marquage du produit conformément aux exigences du présent référentiel de Certification</li> <li>*Marquage des documents commerciaux conforme aux exigences du présent référentiel de Certification.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■</li> </ul>
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, etc)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■</li> </ul>
8.5.5.	Activités après livraison	-	NA





§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
8.5.6.	Maîtrise des modifications ( <i>de la production / prestation de service</i> )	* Preuve de maîtrise des modifications du process de fabrication / de la prestation de service, notamment l'incidence des modifications sur la performance du produit : - revue des modifications, - personne autorisant la modification et toutes les actions nécessaires.	■
8.6.	Libération des produits et services	* Dispositions de contrôle des produits / services ; enregistrement des résultats des contrôles et de la conformité aux critères d'acceptation (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	■
<b>9. Evaluation des performances</b>			
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
<b>10. Amélioration</b>			
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 (5)  * 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 ;
- le cas échéant, les règles d'échantillonnage des produits prélevés.

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

Dans tous les cas, un contrôle sur produit fini doit être effectué lors de la première mise en fabrication de nouvelles matières premières.

---

**Modalités de contrôle des matières premières :**

Le contrôle des matières premières apporte au moins des informations sur les points définis ci-après :

<b>Contrôle des fils en verre :</b>	<b>Contrôle des résines :</b>
Résistance à la rupture par traction et allongement	Extrait sec
Taux d'ensimage	Viscosité

**(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**

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 de contrôles en cours de fabrication :**

Le fabricant doit s'assurer en permanence du bon état de fonctionnement des machines.

Le mode opératoire et la fréquence de l'étalonnage des appareils de contrôle doivent être définis dans la documentation qualité du fabricant.

Les essais de contrôles en cours de fabrication sont précisés ci-dessous :

- Masse surfacique ;
- Taux de cendres.



**Référentiel de certification QB 12**  
**Treillis en fibres de verre pour enduits de façade**  
**N° de révision : 05**

---

L'essai de taux de cendres en cours de fabrication peut être réalisé avec un délai réduit par rapport au délai de 5 h décrit dans le Document Technique 12-01, sous réserve de l'envoi au CSTB et de la validation par le CSTB d'une étude comparative des résultats à 5 heures et au délai proposé par le titulaire.

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 et les spécifications complémentaires citées dans le présent référentiel de certification.

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

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

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

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

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

**Modalités de contrôle sur les produits finis :**

La fréquence de prélèvement est établie en tenant compte de la fiabilité du processus de fabrication, de l'importance des campagnes de fabrication et du risque de non-conformité des produits par rapport aux spécifications fixées. La fréquence normale est applicable si :

- L'usine concernée est certifiée ISO 9001,
- Aucune dérive n'a été constatée dans les résultats de suivi de production du produit pendant 5 ans.



**Référentiel de certification QB 12**  
**Treillis en fibres de verre pour enduits de façade**  
**N° de révision : 05**

Contrôles à effectuer et fréquences minimales des essais de contrôle d'un produit :

**Essais applicables à toutes les fréquences :**

	A chaque démarrage de fabrication	Tous les 50 000 m <sup>2</sup>	Au moins 3 fois par an	Au moins 6 fois par an
Masse surfacique	X	X*		
Taux de cendres (1)	X	X*		
Résistance initiale	X	X*		
Résistance aux alcalis selon la norme EN 13496 en vigueur	X	X*		
Résistance aux alcalis conformément aux modalités des essais « 90 jours ciment » et-telles que définies dans le Document Technique 12-01			X	
Résistance aux alcalis conformément aux modalités des essais « 28 jours 3 ions » telles que définies dans le Document Technique 12-01				X

**Définition des fréquences :**

Conditions d'allègement	Fréquence renforcée	Fréquence normale
	Nouvel entrant, Nouveau site, Nouveau produit	. Après 5 années de production pour une nouvelle usine . Après 5 années de production pour un nouveau produit

**Essais applicables selon le type de fréquence :**

	Fréquence renforcée Tous les 20 000 m <sup>2</sup>	Fréquence normale Tous les 50 000 m <sup>2</sup>
Masse surfacique	X	X*
Taux de cendres (1)	X	X*
Résistance initiale	X	X*

\* : ou à chaque fin de fabrication si la campagne est inférieure à 60 000 m<sup>2</sup>.

(1) L'essai de taux de cendres en cours de fabrication peut être réalisé avec un délai réduit par rapport au délai de 5 h décrit dans le Document Technique 12-01, sous réserve de l'envoi et de la validation par le CSTB d'une étude comparative des résultats à 5 heures et au délai proposé par le titulaire.

Le fabricant établit et conserve les enregistrements des résultats des essais entrepris.

Les résultats des contrôles sont consignés dans des "registres" (définis comme étant des livres, cahiers, classeurs, support informatique, etc.) où sont enregistrés tous les résultats obtenus par le fabricant dans le cadre de son contrôle interne.

Ces enregistrements identifient :

- la description du produit soumis au contrôle ;

**Référentiel de certification QB 12**  
**Treillis en fibres de verre pour enduits de façade**  
**N° de révision : 05**

---

- les lots de fabrication (date de fabrication, ...);
- les dates et périodes des contrôles;
- la méthode d'essai employée;
- les résultats des contrôles;
- la personne ayant procédé à la vérification;
- et montrent clairement si le produit satisfait aux critères d'acceptation définis.

Les résultats doivent être exploités pour détecter et corriger les dérives éventuelles. Les registres sont numérotés et/ou datés; ils doivent être compréhensibles et lisibles pour être exploitables.

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.

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.

Il convient que les résultats de contrôle soient dépouillés par le fabricant (nombre de valeurs de contrôle, moyenne, écart-type, valeur mini et maxi, % hors spécification).

#### **(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 être immédiatement 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 de la marque collective de certification assure une meilleure protection des utilisateurs et permet la défense des titulaires contre les usages abusifs et les contrefaçons.

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

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

Par ailleurs, la mention des principales caractéristiques certifiées a pour objectif de rendre transparentes pour les consommateurs et les utilisateurs, les caractéristiques techniques sur lesquelles porte la certification matérialisée par la marque QB. Elle valorise ainsi la certification et son contenu.

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

Sans préjudice des sanctions prévues dans les Exigences Générales de la marque QB, toute annonce erronée des caractéristiques certifiées ou tout usage frauduleux du logo QB 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 et sur le site internet <https://evaluation.cstb.fr/doc/certification/charte-graphique-qb.pdf>.

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

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

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

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

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



---

## 2.5.2 LES MODALITES DE MARQUAGE

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

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

Treillis en fibres de verre pour enduits de façade



<http://evaluation.cstb.fr>

T<sub>x</sub> R<sub>a</sub> M<sub>x</sub> E<sub>x</sub>

Il est recommandé d'informer le consommateur sur les principales raisons et avantages d'utiliser un produit certifié. Les caractéristiques certifiées doivent apparaître sur au moins l'un des supports (produit, emballage ou supports de communication).

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

### 2.5.2.1 Marquage des produits certifiés

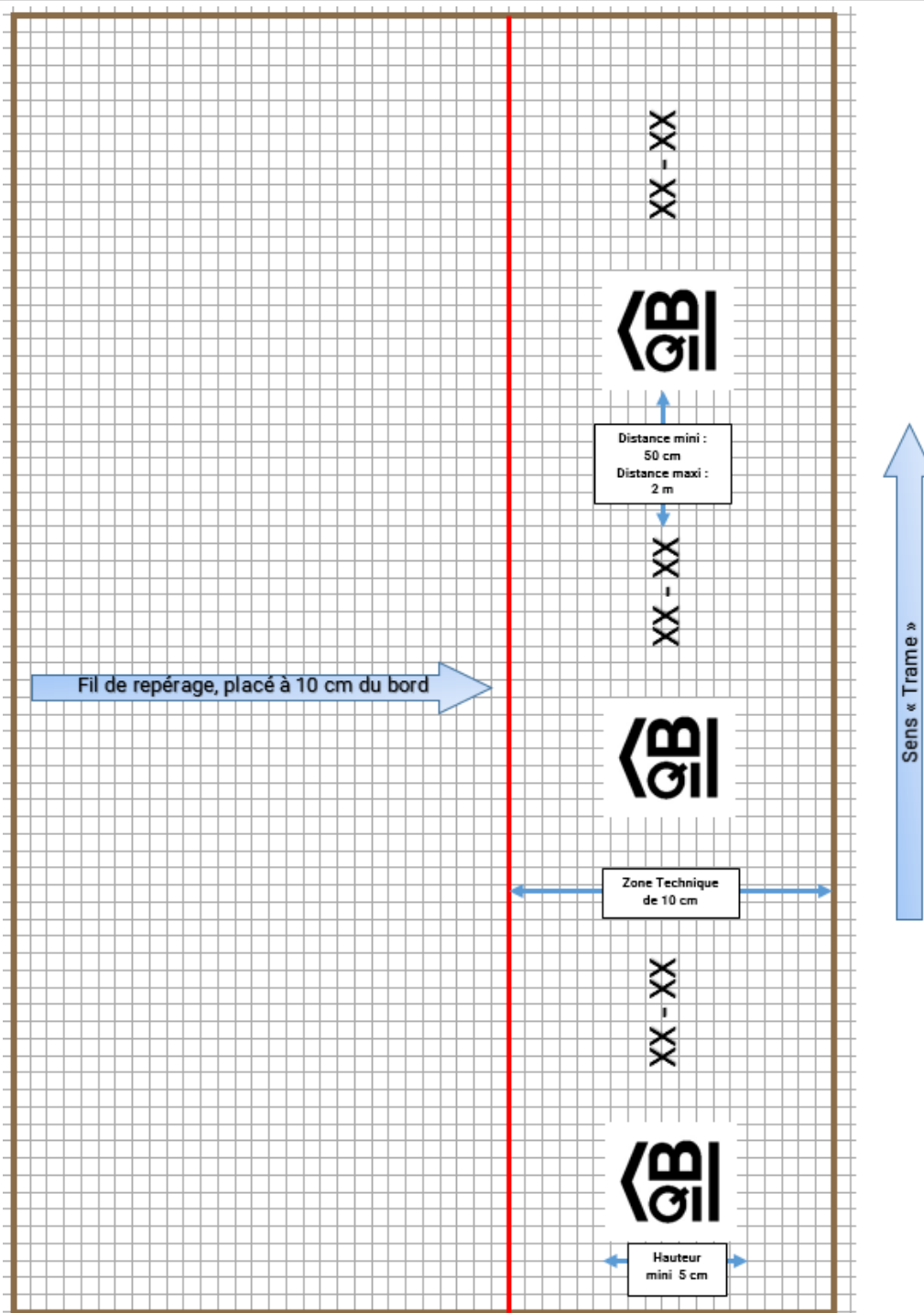
Tous les produits certifiés, fabriqués à compter de la date figurant sur la décision d'attribution du droit d'usage de la marque QB (par la procédure d'admission ou d'extension) et conformes aux exigences du présent référentiel de certification, doivent être marqués, au minimum, avec le logo de la marque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

Le marquage doit apparaître de façon permanente, lisible et indélébile sur l'armature en impression directe, avec les indications suivantes :

- Le logo QB ou la mention « QB », répété tous les 0,50 m à 2 m, positionnement libre (zone/bande technique des 0,10 m ou autre). La hauteur du logo ne devra pas être inférieure à 5 cm et devra rester lisible ;
- Le numéro de certificat (code usine et numéro de produit) ;
- Un repérage sous forme de ligne de couleur imprimée à 10 cm du bord de l'armature.

avec le cas échéant :

- l'impression du logo et/ou la marque à la demande du client final ;
- La classification TRaME, lorsque cela est possible.



En cas d'impossibilité d'apposer le logo  complet, le CSTB tolère d'apposer « QB » en toutes lettres et ceci uniquement sur le produit certifié (armature).

NB : Une codification (ligne de couleur) doit être établie pour permettre l'identification du produit, elle doit être communiquée au CSTB et sera mentionnée dans le certificat sur la fiche d'identification.

ETAG 004 (2013) Guide d'Agrément Technique Européen N°004 – Systèmes d'isolation thermique extérieure par enduit.  
 + EAD 040083-00-404:





**Référentiel de certification QB 12**  
**Treillis en fibres de verre pour enduits de façade**  
**N° de révision : 05**

---

**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.

Dans le cas où un titulaire du droit d'usage de la marque QB viendrait à réaliser une commande spécifique pour un client, avec ajout d'une dénomination commerciale propre/spécifique à son client, il est indispensable que l'identification originelle (classement T R a M E et N° de certificat) du treillis ne soit pas occultée ou perdue.

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

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

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

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

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

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

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

En cas de non-conformité accidentelle constatée après mise sur le marché du produit :

→ L'industriel est responsable de :

- ❖ Prévenir immédiatement le CSTB
- ❖ Valider les qualités / numéros de lots /délais ...incriminés
- ❖ Prévoir un démarquage rétroactif et le retrait éventuel sur le marché

→ Le CSTB est responsable de :

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



---

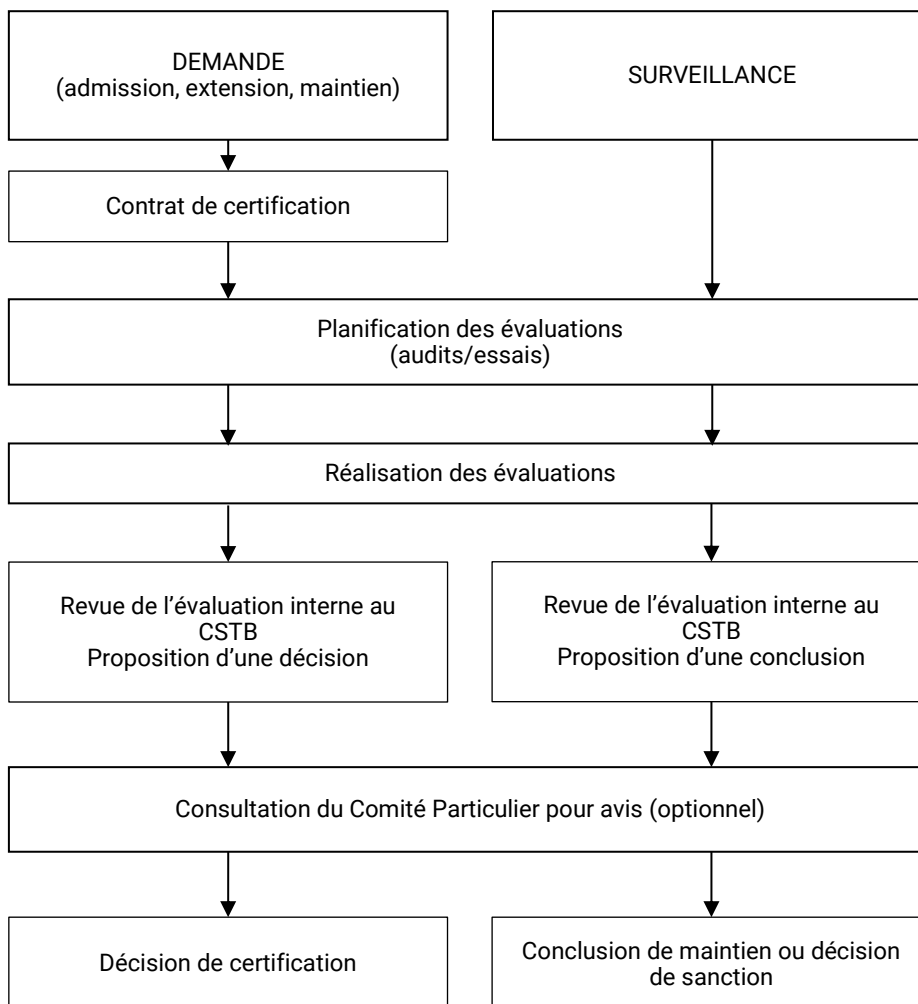
## Partie 3

# Processus de certification

### 3.1 Généralités

- Définition du demandeur (voir partie 5) ;
- Définitions des différents types de demande (demande d'admission / demande d'admission complémentaire / demande d'extension / demande de maintien) :
  - Une demande d'admission émane d'un demandeur n'ayant pas de droit d'usage de la marque QB pour l'application « Treillis en fibres de verre pour enduits de façade ».  
Elle correspond à un produit (ou une gamme de produits) provenant d'un processus de conception et/ou d'un site de fabrication déterminée et/ou un site de commercialisation déterminé, défini par une marque commerciale et/ou ayant une référence spécifique au produit présenté et des caractéristiques techniques ;
  - Une demande d'admission complémentaire / d'extension émane d'un titulaire et concerne un nouveau produit / un produit modifié sur un même site de production ;
  - Une demande de maintien émane d'un titulaire et concerne un produit certifié QB destiné à être commercialisé sous une autre marque commerciale et/ou ayant une référence spécifique au produit sans modification des caractéristiques certifiées ;  
Une nouvelle demande d'admission d'un produit (ou d'une gamme de produits) suite à une sanction de retrait du droit d'usage de la marque QB est engagée dans le cas d'un acte de pratique commerciale trompeuse en application des articles L 121-2 à L121-5 et suivants du Code de la consommation et de tromperie en application de l'article L 433-9 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 du Document Technique 12-01.

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

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

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

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

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

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

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

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

##### **3.3.1.2 Cas d'une demande d'admission complémentaire**

Les étapes décrites dans le paragraphe 3.3.1 précédent sont applicables avec la spécificité que l'audit est conjoint avec un audit de suivi. La durée de l'audit conjoint est normalement de 1 jour par unité de fabrication.

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

Les étapes décrites dans le paragraphe 3.3.1 précédent sont applicables avec les spécificités suivantes :

- dans le cadre d'une demande d'extension pour un produit certifié modifié, les essais sont définis en fonction de la modification envisagée ;
- l'audit est conjoint avec un audit de suivi. La durée de l'audit conjoint est normalement de 1 jour par unité de fabrication.

---

### **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 ;
- la vérification des registres d'autocontrôle depuis le dernier audit, de manière statistique pour au moins un produit certifié et pour les produits faisant l'objet du prélèvement en vue des essais au laboratoire de la marque ;
- la vérification des documents commerciaux ;
- la vérification des changements intervenus dans les caractéristiques des produits certifiés.

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

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

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

#### Surveillance normale :

La fréquence normale est de 1 audit annuel par unité de fabrication bénéficiant d'un droit d'usage de la marque QB.

#### Surveillance renforcée :

En cas de manquement aux exigences du présent référentiel de certification, ou sur demande motivée du Comité Particulier, la procédure de surveillance renforcée peut être déclenchée pour une durée définie. Cette surveillance peut être modulée jusqu'au doublement de la fréquence normale des audits, avec ou sans renforcement des contrôles du titulaire et des prélèvements pour essais dans l'unité de fabrication et/ou dans le réseau de distribution.

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

## **3.4 Prélèvements**

L'auditeur fait prélever dans le stock et/ou dans l'unité de fabrication les échantillons nécessaires à la réalisation des essais. Il est possible, pour certains essais destructifs, de prélever des produits éliminés pour des défauts d'aspect mineurs n'engendrant pas la non-conformité des produits certifiés.

Les échantillons prélevés sont marqués d'un signe distinctif ou d'un scellé par l'auditeur et sont envoyés par et sous la responsabilité du demandeur au laboratoire de la marque chargé



**Référentiel de certification QB 12**  
**Treillis en fibres de verre pour enduits de façade**  
**N° de révision : 05**

---

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).

Cas des prélèvements en suivi :

Lorsque des modifications déclarées mineures ont été apportées aux produits ou que des changements également déclarés mineurs sont intervenus dans le processus de production des produits et que le titulaire ne peut faire la preuve de la non-incidence sur les caractéristiques certifiées, des prélèvements sont systématiquement effectués et des essais sont réalisés dans le laboratoire de la marque notamment en vue de vérifier les caractéristiques impliquées.

Contrôles dans le commerce :

Dans le cas des distributeurs titulaires d'un maintien de droit d'usage, si jamais des résultats non conformes ou des remontées spécifiques du marché sont constatés, il est éventuellement procédé à des vérifications à l'initiative du CSTB.

Des contrôles dans le commerce peuvent être réalisés pour les produits commercialisés par les distributeurs titulaires d'un maintien de droit d'usage de la marque QB.

Le CSTB procède sur ces produits à un contrôle de marquage, d'aspect et dimensionnel. Le CSTB se réserve le droit de prélever, si besoin ces produits pour des essais au laboratoire de la marque.

Les frais de ces contrôles sont à la charge du distributeur, conformément à la partie 4 de l'Annexe au présent référentiel de certification.

## **3.5 Essais**

### **3.5.1 LES ESSAIS EN ADMISSION**

Les essais sont réalisés conformément aux normes et spécifications complémentaires fixées dans la partie 2 du présent référentiel de certification et du Document Technique 12-01.

Les essais sont effectués sous la responsabilité du laboratoire de la marque.

Pour permettre la réalisation des essais, le demandeur devra fournir au CSTB une liste des lots en stock. Le CSTB sélectionnera le lot à expédier et le demandeur enverra les échantillons demandés par le CSTB, dans les délais prescrits, au laboratoire de la marque.

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

Dans le cas où le demandeur a déjà fait réaliser des essais, ils peuvent être pris en compte dans l'évaluation du produit. Les conditions suivantes devront être réunies :



**Référentiel de certification QB 12**  
**Treillis en fibres de verre pour enduits de façade**  
**N° de révision : 05**

- Essais réalisés auprès d'un organisme d'essais indiqué au § 4.3 suivant, et conformément aux spécifications du Document Technique 12-01.
- Essais réalisés au laboratoire de la marque (CSTB) ; et que la date de la demande de certification n'excède pas 6 mois par rapport à la délivrance du rapport d'essais.

Les essais à réaliser dans le cadre d'une demande de droit d'usage sont décrits ci-dessous :

Essais d'identification :
▪ Masse surfacique
▪ Taux de cendres
▪ Dimension des mailles et nombre de fils
Essais de résistance à la traction :
▪ Essai de résistance à la traction à l'état initial
▪ Essai de résistance à la traction 3 ions (24 heures - 60°C)
▪ Essai de résistance à la traction 3 ions (28 jours – 23° C)
▪ Essai de résistance à la traction ciment (30, 60 et 90 jours – 23° C)

Dans le cas d'une admission, l'organisme certificateur procédera à un essai de recoupement sur l'essai de résistance à la traction 3 ions 28 jours – 23°C (dans les deux directions) pour les treillis certifiés, objets de la demande du droit d'usage QB, dès la première année, pour garantir la performance du produit dans le temps.

Si les résultats (valeurs moyennes) obtenus sont conformes, la fréquence de prélèvement sera tous les 5 ans comme exigé pour le suivi.

Si les valeurs constatées (valeurs moyennes) obtenues dans le sens chaîne et trame au laboratoire de la marque sont inférieures aux spécifications minimales exigées du DT 12-01 rev 01, un essai supplémentaire sera réalisé dans chacune des deux directions. Dans le cas où des résultats non conformes seraient détectés une suspension sera prononcée. Un audit de levée de suspension avec prélèvement sera réalisé dans les 5 mois qui suivent la non-conformité.

### **3.5.2 LES ESSAIS SUR LE PRODUIT CERTIFIÉ EN AUDIT DE SUIVI**

Les essais sont réalisés conformément aux normes et spécifications complémentaires fixées dans la partie 2 du présent référentiel de Certification et du Document Technique 12-01

Ces essais sont réalisés dans le laboratoire de l'unité de fabrication sous la supervision d'un auditeur qualifié de l'organisme certificateur.

**Référentiel de certification QB 12**  
**Treillis en fibres de verre pour enduits de façade**  
**N° de révision : 05**



L'auditeur fera procéder aux essais suivants :

Essais d'identification :
▪ Masse surfacique
▪ Taux de cendres
Essais de traction :
▪ Essai de résistance à la traction à l'état initial

Ces essais permettent de s'assurer que le fabricant maîtrise les dispositifs de contrôles (vérification, étalonnage...) et qu'il respecte les méthodes d'essais définies dans le Document Technique 12-01.

Les résultats de ces essais sont inscrits dans le rapport d'audit.

Lors d'un audit de suivi, si des non-conformités sont identifiées pendant les contrôles dans le laboratoire du titulaire, l'auditeur réalisera un prélèvement pour faire réaliser des contre-essais par le laboratoire de la marque.

Dans ce cas, les échantillons sont identifiés par l'auditeur par un signe distinctif et sont envoyés par et sous la responsabilité du titulaire dans les délais fixés.

Un rapport d'essais est établi et adressé au titulaire, si les essais sont réalisés dans le laboratoire de la marque du CSTB.

Lorsque l'audit a lieu l'année où doit être testé le produit au laboratoire de la marque (Cf. tableau § 1.2) l'auditeur fait prélever dans le stock de l'usine les échantillons nécessaires aux essais pour contrôles au laboratoire de la marque. Ce prélèvement s'effectue tous les 5 ans. Les essais effectués sont ceux listés dans le tableau ci-dessous :

Essais d'identification :
▪ Masse surfacique
▪ Taux de cendres
▪ Dimension des mailles et nombre de fils
Essais de traction :
▪ Essai de résistance à la traction à l'état initial
▪ Essai de résistance à la traction 3 ions (28 jours – 23° C)

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 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.

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





**Référentiel de certification QB 12**  
**Treillis en fibres de verre pour enduits de façade**  
**N° de révision : 05**

---

Dans le cas où des résultats non-conformes seraient détectés au laboratoire de la marque, à la suite du prélèvement réalisé en suivi, des contre-essais supplémentaires seront effectués.

Ces contre-essais seront réalisés, pour vérifier toutes les caractéristiques certifiées (classement TRaME), au laboratoire du CSTB. Ils seront effectués à la suite d'un nouvel audit réalisé dans les 2 mois qui suivent la notification de la non-conformité (détectée précédemment au laboratoire de la marque) et ce, sur un nouveau lot prélevé.

Si les résultats de ces essais sont non-conformes au laboratoire de la marque, alors une suspension du droit d'usage QB sera prononcée.

Un audit supplémentaire avec prélèvement sera réalisé afin de lever la suspension.



---

## 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 Enveloppe du Bâtiment  
Division Sols et Revêtements  
84, avenue Jean Jaurès  
Champs sur Marne  
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2  
☎ : 01 64 68 81 38

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

#### 4.2 Organismes d'audit

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

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

Direction Enveloppe du Bâtiment  
Division 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.

#### 4.3 Organismes d'essais

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

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

Direction Enveloppe du Bâtiment  
Division Sols et Revêtements  
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.

#### **4.5 Comité Particulier**

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

Le Comité Particulier est chargé de donner son avis sur :

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

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

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

Sa composition est la suivante :

- Un Président choisi parmi les membres des collèges définis ci-après ;
- Un Vice-Président : un représentant du CSTB ;
- Collège Fabricants (Titulaires) : de 2 à 5 représentants ;
- Collège Utilisateurs / Prescripteurs : de 2 à 5 représentants ;
- Collège Organismes Techniques et Administrations : de 2 à 5 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 3 ans. Ce mandat est renouvelable par tacite reconduction. 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.

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



## Partie 5

### Lexique

<b>Accord du droit d'usage de la marque QB :</b>	Autorisation accordée par le CSTB à un demandeur d'apposer la marque QB sur le produit pour lequel la demande a été effectuée.
<b>Admission :</b>	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.
<b>Admission complémentaire :</b>	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.
<b>Audit :</b>	Voir norme NF EN ISO 9001.
<b>Avertissement :</b>	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.
<b>Demandeur / titulaire :</b>	<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>
<b>Distributeur :</b>	<p>Organisme distribuant les produits du demandeur/titulaire, qui ne modifie pas la conformité du produit aux exigences de la marque QB.</p> <p>Les types de distributeurs peuvent être les suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- 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.</li><li>- distributeurs qui distribuent le produit avec changement de marque commerciale. Le demandeur/titulaire doit formuler une demande de maintien de droit d'usage.</li></ul> <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>
<b>Extension :</b>	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.



---

<b>Mandataire :</b>	<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>
<b>Maintien :</b>	<p>Demande par laquelle un titulaire sollicite le maintien du droit d'usage de la marque QB pour un produit destiné à être commercialisé par un distributeur sous une autre marque et/ou référence commerciale mais sans modification des caractéristiques certifiées.</p>
<b>Produit :</b>	<p>Elément résultant d'un process ou d'un processus de fabrication, provenant d'une unité de fabrication déterminée, défini par une marque commerciale et/ou une référence commerciale spécifique avec des caractéristiques techniques spécifiques.</p>
<b>Programme de certification :</b>	<p>Système de certification spécifique pour des produits déterminés, auxquels s'appliquent les mêmes exigences spécifiées, des règles et des procédures spécifiques.</p>
<b>Recevabilité :</b>	<p>Etude d'un dossier qui permet de procéder à l'instruction de la demande. La recevabilité porte sur les parties administrative et technique du dossier.</p>
<b>Reconduction :</b>	<p>Demande par laquelle le titulaire sollicite la reconduction du droit d'usage de la marque QB avant la fin de la validité de son certificat QB.</p>
<b>Référentiel de certification :</b>	<p>Document technique définissant les caractéristiques que doit présenter un produit, un service ou une combinaison de produits et de services, et les modalités de contrôle de la conformité à ces caractéristiques, ainsi que les modalités de communication sur la certification (y compris le contenu des informations).</p>
<b>Retrait du droit d'usage :</b>	<p>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.</p>
<b>Sous-traitance :</b>	<p>Entreprise effectuant une partie des étapes de production du produit certifié, sous contrôle du titulaire de la marque QB.</p>
<b>Suspension :</b>	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>Les notifications de sanction touchant au droit d'usage (suspension/retrait) sont signées par la Direction du CSTB.</p>