

CERTIFICATION

Additif au Référentiel de certification



QB 23 : « Isolant en
polyuréthane projeté in situ »



N° d'identification : QB 23

N° de révision : 04

Additif n° 01, approuvé par la Direction Technique du CSTB le : 22/02/2018

Date de mise en application : 01/03/2018



Additif n°01 au Référentiel de certification QB 23 :
« Isolant en polyuréthane projeté in situ
N° de révision : 04

Le présent additif n°01 précise de nouvelles dispositions applicables au référentiel de certification QB23 « Isolant en polyuréthane projeté ».

Il a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 22/02/2018 et il est applicable à compter du 01/03/2018.

MODIFICATIONS APPORTEES PAR L'ADDITIF AU REFERENTIEL DE CERTIFICATION
QB 23 « Isolant en polyuréthane projeté in situ » révision 04 :

Partie modifiée	Nature de la modification effectuée
§ 1.2 Valeur ajoutée de la certification	Ajout d'une note concernant l'allègement possible du nombre d'audits de laboratoire
§ 3.3.3 Audits de suivi	Le nombre minimum d'audits chantier et le nombre d'audit laboratoire par an
§ 3.3.3.2 Audit de l'entité responsable du réseau des applicateurs	nombre minimal de chantiers à réaliser par unité de projection et par année glissante
§ 3.3.3.4 Audit de chantier	Détermination du nombre d'audits chantiers par an en fonction du nombre d'applicateurs par certificat
§ 3.4.3 Prélèvement dans le cadre du suivi	Prélèvement en fonction du nombre de chantiers par an
§ 3.5.3 Contrôles effectués par l'applicateur	Contrôle du faux-niveaux
§ 3.5.3 Contrôles effectués par l'applicateur	Ajout d'une note « À noter que des méthodes de mesure indirectes de la masse volumique (abaque, immersion, etc.) peuvent être utilisées à condition que le titulaire démontre la corrélation entre sa méthode indirecte et la méthode décrite dans le paragraphe précédent. En cas de contestation, la méthode directe sera appliquée. »
§ 3.5.3.3 Contrôles effectués par l'applicateur	Vérification de l'horizontalité du support de chaque local Renvoi au paragraphe 2.5.2.2
§ 3.5.4.2 Détermination de la conductivité thermique	reformulation

Additif n°01 au Référentiel de certification QB 23 :
« Isolant en polyuréthane projeté in situ
N° de révision : 04



Partie modifiée	Nature de la modification effectuée
§ 3.5.4.4 Détermination de la résistance mécanique en compression	une mesure est la moyenne des 3 éprouvettes. Si la détermination de la masse volumique, réalisée suivant les conditions décrites au paragraphe 3.5.6, présente un résultat supérieur à une valeur « seuil », alors les essais de variation d'épaisseur (d_B-d_C) pourront ne pas être réalisés. Il appartient au titulaire de définir et de démontrer le bien-fondé de cette valeur « seuil » de masse volumique.
§ 3.5.4.5 Détermination de la contrainte en compression ou résistance à la compression	Suppression du nombre d'éprouvettes Remplacer par « au paragraphe 3.5.6 du présent document »
§ 3.5.4.6 Transmission de la vapeur d'eau	Suppression du nombre d'éprouvettes Remplacer par « au paragraphe 3.5.6 du présent document »
§ 3.5.4.7 Absorption d'eau à court terme	Suppression du nombre d'éprouvettes Remplacer par « au paragraphe 3.5.6 du présent document »
§ 3.5.6.5 Variation d'épaisseur entre 50 kPa et 2 kPa : $d_B - d_C$	Suppression de «5 résultats d'essais »
§ 3.6.3 Masse volumique in situ	Remplacer « défaut » par « excès »
§ 3.6.4 Stabilité dimensionnelle in situ	Ajout des termes « en valeur absolue »



Additif n°01 au Référentiel de certification QB 23 :
« Isolant en polyuréthane projeté in situ »
N° de révision : 04

§ 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 polyuréthane projeté in situ.

Pour toutes applications confondues, le certificat QB certifie, a minima :

- la résistance thermique in situ ;
- la masse volumique in situ ;
- la stabilité dimensionnelle du produit mis en œuvre in situ.

Dans le cas d'une application en sol, le certificat QB certifie également :

- le classement selon la norme NF DTU 52.10.

De plus, si le demandeur en formalise le souhait, le certificat QB peut aussi intégrer en option les caractéristiques ci-dessous :

- Transmission de la vapeur d'eau ;
- Contrainte en compression ou résistance à la compression ;
- Absorption d'eau à court terme par immersion partielle.

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

	Admission	Surveillance continue
Réalisation d'un audit du formulateur par un auditeur technique qualifié : <ul style="list-style-type: none">- Examen des contrôles et essais du formulateur ;- Examen des fiches fournisseurs ;- Examen des fiches de fabrication ;- Vérification de l'état des appareils de mesure, de leur bon fonctionnement et de leur étalonnage ;- Examen des modalités de traitement des composants non conformes ;- Consultation du cahier des réclamations des productions concernées par la demande ;- Vérification de l'étiquetage des fûts ou conteneurs.	Oui	Oui <i>Fréquence : 1 audit annuel</i>

Additif n°01 au Référentiel de certification QB 23 :

« Isolant en polyuréthane projeté in situ

N° de révision : 04

	Admission	Surveillance continue
<p>Réalisation d'un audit du responsable du réseau des applicateurs par un auditeur technique qualifié :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Examen de la métrologie ; - Examen de la traçabilité ; - Examen des modalités de traitement des produits non conformes ; - Examen des modalités de traitement des réclamations ; - Examen de la gestion des applicateurs ; - Examen des résultats d'essais et de l'analyse statistique des contrôles ; - Prélèvement d'un double des enregistrements de contrôle et essais finaux du demandeur. 	Oui	Oui <i>Fréquence : 1 audit annuel</i>
<p>Réalisation d'audits du laboratoire par un auditeur technique qualifié :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Examen des modalités d'essais ; - Examen des résultats d'essais ; - Examen de la métrologie ; - Examen de la traçabilité ; - Réalisation dans le laboratoire du demandeur/titulaire ou de son sous-traitant des essais demandés. Dans le cas où certains essais sont réalisés dans un laboratoire extérieur, un audit de ce laboratoire sera réalisé. 	Oui	Oui <i>Fréquence : 2 audits annuels (*)</i>
<p>Réalisation d'audits de chantier par un auditeur technique qualifié :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Examen de l'état du matériel de projection et du matériel de contrôle ; - Examen de la conformité de la projection vis-à-vis du Document Technique d'Application ; - Réalisation sur le chantier des essais et contrôles demandés ; - Prélèvement des échantillons. 	Oui	Oui <i>Fréquence : 2 audits annuels minimum (**)</i>
<p>Réalisation d'essais par un laboratoire accrédité NF EN ISO 17025 et reconnu par l'organisme certificateur (indépendant et compétent) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prélèvement sur chantier des échantillons par un auditeur qualifié. Ces derniers font l'objet d'essais au laboratoire du CSTB. 	Oui	Oui <i>Fréquence : 2 campagnes d'essais annuelles par produit certifié</i>

(*) Pour les audits du laboratoire, la fréquence peut être allégée à un audit annuel, sous réserve que :

- la société incorporant le laboratoire soit certifiée ISO 9001 par un organisme certificateur accrédité par un membre de l'E.A. (European cooperation for Accreditation) ou par un membre de l'I.A.F. (International Accreditation Forum) ;
- les résultats des évaluations précédentes sont satisfaisants (critère : aucune non-conformité critique lors des deux années précédentes).

La fréquence d'audits revient à la normale avec deux audits annuels lorsque des non-conformités critiques sont constatées.

(**) Pour les audits de chantier, la fréquence est modulée en fonction du nombre d'applicateurs référencés dans les certificats, avec un minimum de deux audits de chantier par an (Cf. §3.3.3.4).

§ 3.3.3 AUDITS DE SUIVI

Les modalités dans le cadre de la surveillance sont les suivantes :

- un audit par an de l'usine du formulateur ;
- un audit par an de l'entité responsable du réseau des applicateurs ;
- deux audits par an du laboratoire ¹ ;
- deux audits minimum par an par certificat sur chantier².

La durée de chaque audit est normalement de 0,5 jour par unité auditée. La durée d'audit est modulable en fonction du risque : niveau de développement du système qualité, organisation de l'entreprise (process, laboratoire).

Note : L'audit annuel dans le cadre du suivi de l'usine du formulateur peut concerner plusieurs titulaires. L'auditeur veillera à respecter les règles de confidentialité pour chacun des dossiers audités.

¹ La fréquence peut être allégée à un audit annuel sous certaines conditions (Cf. §1.2).

² La fréquence est modulée en fonction du nombre d'applicateurs référencés dans les certificats, avec un minimum de deux audits de chantier par an (Cf. §3.3.3.4).

§ 3.3.3.2 Audit de l'entité responsable du réseau des applicateurs

Lors de cet audit, l'auditeur effectue les opérations suivantes :

- examen de la métrologie ;
- examen de la traçabilité ;
- examen des modalités de traitement des produits non conformes ;
- examen des modalités de traitement des réclamations ;
- examen de la gestion des applicateurs (liste des applicateurs, engagement des applicateurs, fréquence minimale de chantiers par unité de projection, nombre minimal de 10 chantiers par unité de projection par année glissante, etc.) ;
- examen des résultats d'essais et de l'analyse statistique des contrôles (épaisseur, masse volumique, conductivité thermique, stabilité dimensionnelle, résistance mécanique et contrainte en compression, perméance à la vapeur d'eau, absorption d'eau à court terme, etc.) et la conformité des valeurs mesurées vis-à-vis des valeurs retenues sur une période de 12 mois ;
- prélèvement pour le(s) produit(s) certifié(s) d'un double des enregistrements de contrôle et essais finaux du titulaire.

Le cas échéant, l'auditeur consigne sur une (ou des) fiche(s) d'écarts, la (ou les) non-conformité(s) constatée(s). Une copie de cette fiche est transmise au titulaire à la fin de chaque audit.



Additif n°01 au Référentiel de certification QB 23 :

« Isolant en polyuréthane projeté in situ

N° de révision : 04

§ 3.3.3.4 Audits de chantier

Le nombre d'audits chantier par an (N) est égal à la racine carrée du nombre total d'applicateurs par certificat (Z), soit $N = \sqrt{Z}$. Le résultat est arrondi au nombre entier inférieur. Deux audits chantier par an constituent le minimum à réaliser.

Le nombre d'audits chantier par an (N) sera recalculé après toute modification du nombre total d'applicateurs par certificat (Z).

Exemple 1 : Un titulaire ayant un seul applicateur devra réaliser $N = \sqrt{1} = 1$ soit deux audits chantier par an puisqu'il s'agit du nombre minimum d'audits chantier à réaliser.

Exemple 2 : Un titulaire ayant 40 applicateurs devra réaliser $N = \sqrt{40} = 6,3$ soit six audits chantier par an puisque le résultat est arrondi au nombre entier inférieur.

Lors de ces audits, l'auditeur effectue les opérations suivantes :

- examen de l'état du matériel de projection (état de fonctionnement, maintenance) et du matériel de contrôle (fiche de vie, étalonnage, calibration) ;
- examen de la conformité de la projection vis-à-vis du Document Technique d'Application ;
- réalisation sur le chantier des contrôles demandés ;
- prélèvement pour le(s) produit(s) objet(s) de l'audit d'un échantillon conformément au paragraphe 3.4 ci-après.

Le cas échéant, l'auditeur consigne sur une (ou des) fiche(s) d'écarts, la (ou les) non-conformité(s) constatée(s). Une copie de cette fiche est transmise au titulaire à la fin de chaque audit.

§ 3.4.3 PRELEVEMENT DANS LE CADRE DU SUIVI

Sur une année, quatre échantillons (représentant quatre dates de fabrication différentes) sont prélevés afin de réaliser les essais de vérification.

Les prélèvements dans le cadre du suivi s'effectuent de manière légèrement différente en fonction du nombre d'audits chantier à réaliser sur une année. Trois cas de figure sont recensés et détaillés ci-dessous :

Cas n°01 : deux audits chantier annuel.

Pour le premier audit de suivi de chantier, le gestionnaire de l'application choisit au hasard un applicateur, qui procédera à l'envoi du premier échantillon directement au laboratoire du CSTB. Lors de l'audit de chantier, l'auditeur se chargera de prélever le second échantillon.

La même procédure sera employée lors du second audit de suivi de chantier.

Cas n°02 : trois audits chantier annuel.

Pour le premier audit de suivi de chantier, le gestionnaire de l'application choisit au hasard un applicateur, qui procédera à l'envoi du premier échantillon directement au laboratoire du CSTB. Lors de l'audit de chantier, l'auditeur se chargera de prélever le second échantillon.

Pour le deuxième et troisième audit de suivi de chantier, l'auditeur se charge de prélever le troisième et quatrième échantillon.



Additif n°01 au Référentiel de certification QB 23 :

« Isolant en polyuréthane projeté in situ

N° de révision : 04

Cas n°03 : quatre audits chantier annuel et plus.

L'auditeur se charge de prélever un échantillon lors de chaque audit de suivi de chantier.

Dans tous les cas, quatre dates de fabrication seront testées par an afin de réaliser les essais de vérification et ce, quelque soit le nombre d'échantillons prélevés.

§ 3.5.3 CONTROLES EFFECTUES PAR L'APPLICATEUR

Les contrôles de la masse volumique et de l'épaisseur sont réalisés par l'applicateur pour chaque chantier.

§ 3.5.3.1 Contrôle de l'épaisseur

L'horizontalité du support de chaque local est vérifiée :

- si le support est plan ou présente une pente régulière ou des irrégularités, les modalités ci-après s'appliquent sur la totalité de la surface du local ;
- si le support présente une cassure / une rupture brutale, il convient de séparer le local en zones distinctes et appliquer les modalités ci-après pour chaque zone.

L'épaisseur mise en œuvre doit être vérifiée à l'aide d'une pige de profondeur ayant un diamètre maximal de 3 mm, ou à l'aide de dispositifs électroniques non destructifs. Pour chaque surface appliquée par local, les mesures sont effectuées en 4 emplacements pour une surface inférieure à 25 m² et 8 emplacements pour une surface supérieure à 25 m². Aucun mesurage ne doit être effectué dans la zone située à moins de 200 mm des bords ou des angles.

Les résultats des mesures individuelles sont exprimés au millimètre près. Le résultat est la moyenne des mesures. Elle est arrondie à 5 mm par défaut.

§ 3.5.3.2 Contrôle de la masse volumique

La masse volumique est déterminée sur 3 éprouvettes, pour un même lot de matières premières et pour chaque chantier (au début, au milieu et à la fin du chantier). Les éprouvettes sont découpées dans l'épaisseur de la projection.

La masse minimale de l'éprouvette est de 15 g. Les mesurages des masses sont exprimés au dixième de gramme près. Les mesures dimensionnelles sont données au millimètre près.

À noter que des méthodes de mesures indirectes de la masse volumique (abaque, immersion, etc.) peuvent être utilisées à condition que le titulaire démontre la corrélation entre sa méthode indirecte et la méthode décrite dans le paragraphe précédent. En cas de contestation, la méthode directe sera appliquée.

§ 3.5.3.3 Enregistrement

Un exemple de procès-verbal de réception est donné au paragraphe 2.5.2.2 du présent document.

Additif n°01 au Référentiel de certification QB 23 :

« Isolant en polyuréthane projeté in situ

N° de révision : 04

§ 3.5.4.2 Détermination de la conductivité thermique

Les mesures de conductivité thermique sont réalisées suivant les conditions décrites au paragraphe 3.5.6 du présent document et plus particulièrement selon la méthode des majorations conventionnelles, réalisée conformément à l'Annexe C §C.5 de la norme NF EN 14315-1.

Le nombre (Y) de contrôles de conductivité thermique, à réaliser par semaine et par certificat, est égal à la racine carré du nombre total (X) d'unités de projection. Le résultat est arrondi au nombre entier supérieur.

De plus, chaque unité de projection devra être contrôlée au moins une fois par mois.

Exemple 1 : Un titulaire ayant 10 unités de projection réparties sur l'ensemble de ses applicateurs devra réaliser $Y = \sqrt{10} = 3,16$ soit 4 mesures par semaine / 16 mesures par mois.

Exemple 2 : Un titulaire ayant 40 unités de projection réparties sur l'ensemble de ses applicateurs devra réaliser $Y = \sqrt{40} = 6,32$ soit 7 mesures par semaine / 28 mesures par mois. De plus, chaque unité de projection sera contrôlée au moins une fois par mois. Ce titulaire devra réaliser 40 mesures de conductivité thermique par mois et non 28.

§ 3.5.4.4 Détermination de la résistance mécanique en compression

Les mesures de détermination des caractéristiques mécaniques en compression sont réalisées suivant les modalités d'essais décrites au paragraphe 3.5.6 du présent document.

Les éprouvettes sont découpées aux dimensions de 200 mm x 200 mm x épaisseur (mm).

Le niveau SC1 ou SC2 est déterminé conformément à la norme NF DTU 52.10. Pour obtenir le niveau SC1, l'essai de référence des caractéristiques mécaniques en compression est la variation d'épaisseur ($d_B - d_C$) entre 50 kPa et 2 kPa.

La fréquence des mesures de variation d'épaisseur ($d_B - d_C$) est identique à la fréquence des mesures de la conductivité thermique ; Le résultat final est la moyenne des 3 mesures individuelles.

Toutefois, peuvent être réalisés sous réserve de corrélations établies par le titulaire et validées par le CSTB, des essais de détermination de la contrainte en compression à 10 % de déformation relative en lieu et place des essais de variation d'épaisseur $d_B - d_C$.

Si la détermination de la masse volumique, réalisée suivant les conditions décrites au paragraphe 3.5.6, présente un résultat supérieur à une valeur « seuil », alors les essais de variation d'épaisseur ($d_B - d_C$) pourront ne pas être réalisés.

Il appartient au titulaire de définir et de démontrer le bien-fondé de cette valeur « seuil » de masse volumique.

§ 3.5.4.5 Détermination de la contrainte en compression ou résistance à la compression

L'essai de détermination de la contrainte en compression à 10 % de déformation relative est effectué suivant les modalités d'essais décrites au paragraphe 3.5.6 du présent document.

La fréquence de ces essais est au minimum d'une mesure par mois et par unité de projection.

§ 3.5.4.6 Transmission de la vapeur d'eau

Les propriétés de transmission de vapeur d'eau sont déterminées suivant les modalités d'essais décrites au paragraphe 3.5.6 du présent document.

La fréquence de ces essais est au minimum d'une mesure par mois et par unité de projection.

Additif n°01 au Référentiel de certification QB 23 :

« Isolant en polyuréthane projeté in situ

N° de révision : 04

§ 3.5.4.7 Absorption d'eau à court terme

Les mesures d'absorption d'eau à court terme sont réalisées suivant les modalités d'essais décrites au paragraphe 3.5.6 du présent document.

La fréquence de ces essais est au minimum d'une mesure par mois et par unité de projection.

§ 3.5.6 METHODES D'ESSAIS

Les méthodes d'essais utilisées pour la réalisation des tests sont recensées dans le tableau récapitulatif et décrites ci-dessous.

Tableau récapitulatif :

Nature de l'essai	Méthode d'essai	Dimensions de l'éprouvette	Nombre d'éprouvette(s)	Conditions spécifiques
Masse volumique apparente	NF EN 1602	400 x 400 x e _p mm	1	Cf. §3.5.6.1
Conductivité thermique	NF EN 12667 NF EN 12939	Selon Annexe C de la norme NF EN 14315-1	1	Cf. §3.5.6.2
Stabilité dimensionnelle dans des conditions spécifiées de température et humidité	NF EN 1604	200 x 200 x 30 mm	3	Cf. §3.5.6.3
Fluage en compression	NF EN 1606	À définir en fonction des caractéristiques revendiquées	3	Cf. §3.5.6.4
Variation d'épaisseur entre 50 kPa et 2 kPa	NF EN 12431	200 x 200 x e _p mm	3	Cf. §3.5.6.5
Contrainte en compression ou résistance à la compression	NF EN 826	d ≤ 50 : 50 x 50 mm d > 50 : 200 x 200 mm	5 3	/
Transmission de la vapeur d'eau	NF EN 12086	Voir l'EN 12086 ≤ 500 cm ² x 50 ou > 500 cm ² x 50	5 3	Cf. §3.5.6.7
Absorption d'eau à court terme par immersion partielle	NF EN 1609	200 x 200 x 50 mm	4	Cf. §3.5.6.8

§ 3.5.6.5 Variation d'épaisseur entre 50 kPa et 2 kPa : dB - dC

Principe de l'essai

Détermination des épaisseurs conventionnelles en œuvre d_B - d_C.

Préparation des éprouvettes

Préparer 3 éprouvettes de dimensions 200 mm x 200 mm.

Préparer les éprouvettes selon les dispositions normalisées sans modifier la structure du composant.

Additif n°01 au Référentiel de certification QB 23 :
« Isolant en polyuréthane projeté in situ »
N° de révision : 04

Afin d'assurer un bon contact entre l'éprouvette et le plateau mobile, la face supérieure peut être recouverte, si nécessaire, de sable de Fontainebleau.

La variation de distance entre les deux faces de l'éprouvette ne doit pas excéder 1 % (tolérance de parallélisme).

Il convient de mesurer la masse volumique de chaque éprouvette.

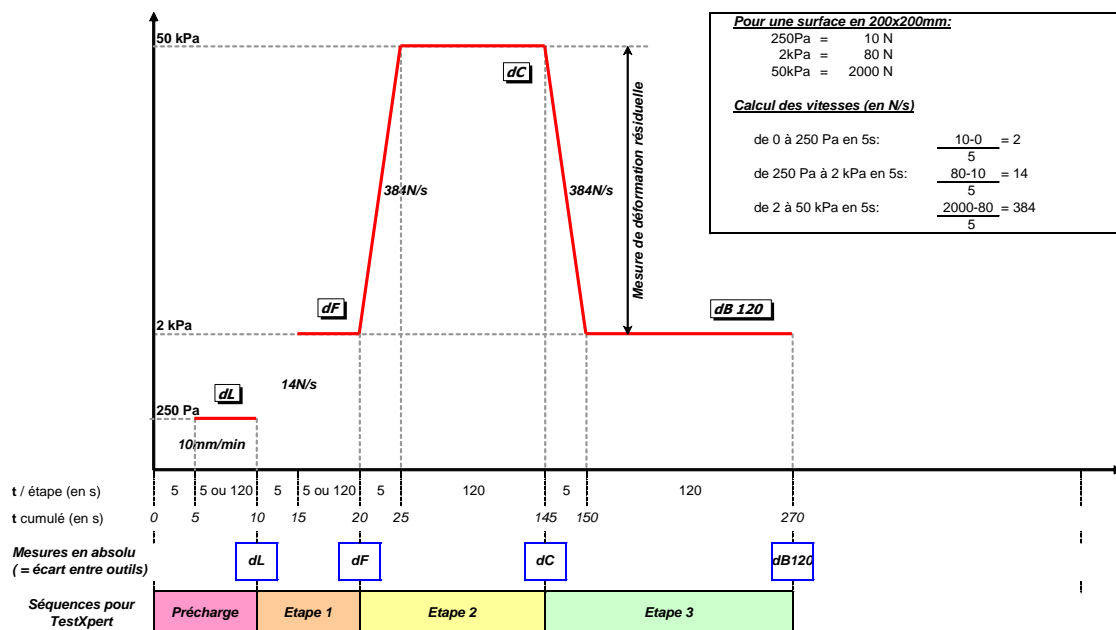
Réalisation des essais

Les essais sont réalisés selon la norme NF EN 12431 sur une machine d'essai de compression avec plateau à rotule équipée d'un dispositif permettant de mesurer l'épaisseur de l'éprouvette sous charge.

- Placer l'éprouvette sur le plateau.
- Réaliser une montée en charge par paliers successifs, selon cycles figurant sur le graphique ci-après.

Déterminer pour chacune de ces étapes l'épaisseur de l'éprouvette.

Les vitesses sont données à titre indicatif en cas d'utilisation d'une presse programmable adaptée.



Expression des résultats

- La différence $d_B - d_C$ pour chaque éprouvette est donnée à 0,01 mm près.
- La moyenne des écarts d'épaisseurs est arrondie à 0,1 mm près.

Additif n°01 au Référentiel de certification QB 23 :

« Isolant en polyuréthane projeté in situ

N° de révision : 04

§ 3.6.3 MASSE VOLUMIQUE IN SITU

La connaissance de la masse volumique moyenne et de l'écart type permet l'établissement d'une valeur correspondant au fractile 50 % avec une confiance de 90 % selon les principes de la norme ISO 10456 rappelés ci-après :

$$M_{V(50/90)} = M_{V_{moyen}} - k \cdot S_{Mv}$$

$$S_{Mv} = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (M_{Vi} - M_{V_{moyen}})^2}{n - 1}}$$

Nombre de résultats d'essais	K
3	1,09
5	0,69
7	0,54
10	0,43
12	0,40
15	0,35
20	0,30
50	0,18

La masse volumique in situ de l'isolant $M_{V_{in\ situ}}$ arrondie à 1 kg/m^3 par excès, revendiquée par le demandeur devra être inférieure à la masse volumique calculée au fractile 50/90.

La valeur ainsi déterminée n'est applicable que si :

- l'isolant fait l'objet d'un contrôle de la masse volumique défini au paragraphe 3.5.4 ;
- les résultats des mesures de masse volumique satisfont aux conditions du paragraphe 3.7.

§ 3.6.4 Stabilité dimensionnelle in situ

La stabilité dimensionnelle in situ dans des conditions spécifiées de température et d'humidité doit être déterminée conformément à la norme NF EN 1604. Les essais, chacun sur différentes séries d'éprouvettes, doivent être conduits pendant $(48 \pm 1) \text{ h}$ à $(70 \pm 2) \text{ °C}$ et à une humidité relative de $(90 \pm 5) \%$. Les éprouvettes d'essais sont réalisées à partir d'échantillons prélevés sur chantiers.

Les variations relatives de longueur ϵ_l , de largeur, ϵ_b , et d'épaisseur, ϵ_d , en valeur absolue ne doivent pas dépasser les valeurs indiquées dans le tableau ci-dessous pour le niveau annoncé.

Variations dimensionnelles		Niveau STB			
		1	2	3	4
ϵ_l	%	≤ 15	≤ 9	≤ 6	≤ 4
ϵ_b	%	≤ 10	≤ 5	≤ 2	≤ 1



PARTIE 5

LEXIQUE

Accord du droit d'usage de la marque QB :	Autorisation accordée par le CSTB à un demandeur d'apposer la marque QB sur le produit pour lequel la demande a été effectuée.
Admission :	Demande par laquelle un demandeur sollicite pour la première fois le droit d'usage de la marque QB pour un produit ; il déclare connaître le présent référentiel de certification et s'engage à le respecter.
Admission complémentaire :	Demande par laquelle un titulaire souhaite bénéficier du droit d'usage de la marque QB pour un nouveau produit correspondant à un formulateur et une liste d'applicateurs autorisés déjà référencés ou un nouveau produit avec un nouveau formulateur et une liste d'applicateurs autorisés déjà référencés.
Applicateur :	Responsable de la transformation finale du produit.
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.
Composant :	Élément mis à disposition par le formulateur entrant dans la constitution du produit fini et destinés à être transformés par l'applicateur. Les composants sont à base de polyols, d'additifs et d'isocyanates.
Constituant :	Matière première nécessaire à la fabrication des composants.
Contrôle :	Opération destinée à vérifier la régularité, la qualité des constituants, des composants et la mise en œuvre du produit fini.
Demandeur/titulaire :	Personne morale qui assure la maîtrise et/ou la responsabilité du respect de l'ensemble des exigences définies dans le référentiel de certification de la marque QB. Il est titulaire du Document Technique d'Application. Ces exigences couvrent au moins les étapes suivantes : conception, fabrication, assemblage, contrôle qualité, marquage, conditionnement ainsi que la mise sur le marché, et précisent les points critiques des différentes étapes. Toute personne qui modifie le contenant et/ou le contenu du produit (par exemple, ensachage ou distribution en vrac de ciment), devient un demandeur et ne peut pas être considéré comme un distributeur. A ce titre, cette personne doit faire une demande d'admission du droit d'usage.



Additif n°01 au Référentiel de certification QB 23 :

« Isolant en polyuréthane projeté in situ

N° de révision : 04

Déclaration Environnementale :	<p>Données basées sur l'analyse du cycle de vie du produit, servant au calcul des impacts environnementaux des ouvrages dans lesquels le produit visé par la Déclaration Environnementale est susceptible d'être intégré (voir également www.inies.fr)</p> <p>Cette Déclaration Environnementale est établie sous la responsabilité du demandeur/titulaire (fiche individuelle) ou un syndicat (fiche collective)</p>
Essai :	<p>Opération destinée à déterminer, à s'assurer des caractéristiques physiques du produit</p>
Formulateur :	<p>Fabricant des composants constitutifs du produit fini</p>
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>
Observation :	<p>Remarque permettant d'attirer l'attention d'un titulaire sur une non-conformité mineure afin d'éviter une dérive qui aboutirait à un avertissement.</p>
Produit :	<p>Résultat de la transformation des composants en isolant mis en œuvre par l'applicateur directement sur le chantier.</p>
Programme de certification :	<p>Système de certification spécifique pour des produits déterminés, auxquels s'appliquent les mêmes exigences spécifiées, des règles et des procédures spécifiques.</p>
Recevabilité :	<p>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.</p>
Référentiel de certification :	<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>
Retrait du droit d'usage :	<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>

Additif n°01 au Référentiel de certification QB 23 :
« Isolant en polyuréthane projeté in situ
N° de révision : 04



- 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.
- Tête de réseau :** Entité responsable de l'ensemble des applicateurs et des unités de projection associées
- Unité de projection :** Équipement utilisé pour le mélange des composants et la projection du produit fini.