

CERTIFICATION

Additif n° 01 au Référentiel de certification QB 30 : Revêtements de sol résilients



N° d'identification : QB 30

N° de révision : 08

Additif n° 01, approuvé par la Direction Technique du CSTB le : 16/04/2021

Date de mise en application 20/04/2021

Additif n°01 au Référentiel de certification QB 30 : Revêtements de sol résilients
N° de révision : 08



Le présent additif regroupe de nouvelles dispositions applicables au référentiel de certification QB 30 revision 08.

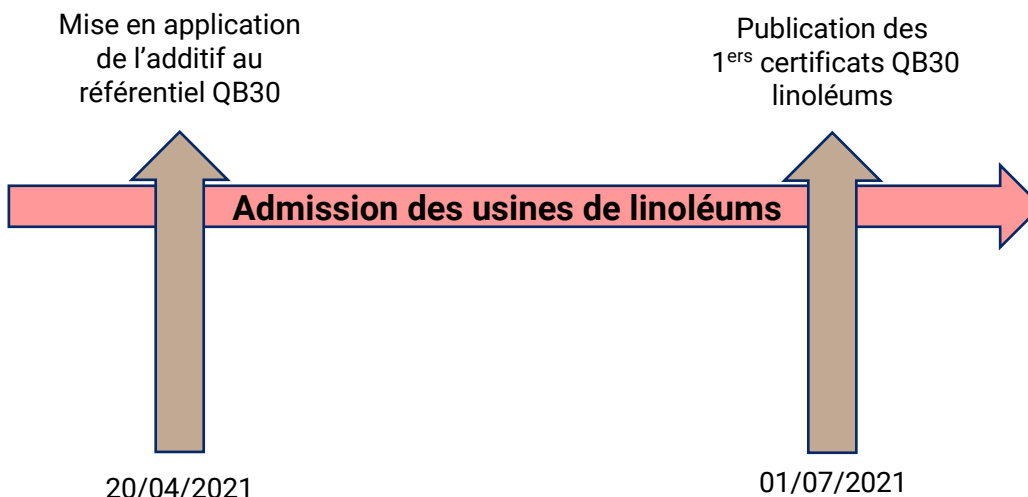
Il a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 16/04/2021 et il est applicable à compter de 20/04/2021.

MODIFICATIONS APORTEES PAR L'ADDITIF AU REFERENTIEL DE CERTIFICATION QB 30 REVISION 08 :

Partie modifiée	Nature de la modification effectuée
Tout le document	Ajout des familles de produits linoléums et de leurs exigences. Spécificités pour les produits pour pose en escalier. Rétablissement de la marque UPEC.A pour la certification de l'efficacité acoustique seule. Ajout de décisions de comité particulier depuis le 01/01/2019

Dans le présent additif, les ajouts sont rédigés en noir et les remplacements sont indiqués en bleu.

GESTION DES TRANSITIONS DU REFERENTIEL



1.1 Champ d'application

- NF EN 686 – Spécifications pour le linoléum uni et décoratif sur sous-couche de mousse,
- NF EN ISO 24011 – Spécifications pour le linoléum uni et décoratif.

Acoustique

Pour les revêtements de sol résilients ayant des propriétés intrinsèques acoustiques ΔL_w revendiquées par le fabricant demandeur ($\Delta L_{wr} \geq 15$ dB avec la sonorité à la marche $L_{n,e,w}$ de classe A ($L_{n,e,w} < 65$ dB), le référentiel indique dans quelles conditions l'amélioration de l'isolation au bruit de choc et la sonorité à la marche (performances acoustiques) peuvent être certifiées. Dans ce cas, la marque QB Revêtements de sol résilients, associée au classement UPEC est complétée par la lettre A+ qui symbolise les performances acoustiques du produit (UPEC.A+).

Lorsque le classement UPEC est complété par la lettre A+, cela signifie que les performances acoustiques relatives à l'amélioration de l'isolation au bruit de choc et à la sonorité à la marche du produit sont certifiées.

Les produits linoléum sont limités à la certification de la performance acoustique relative à l'amélioration de l'isolation au bruit de choc seulement. Cette certification se traduit par un classement UPEC complété par la lettre A (UPEC.A).

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 revêtement de sol résilient.

Les caractéristiques certifiées de l'application « QB UPEC(.A+) - Revêtements de sol résilients » sont les suivantes :

- Selon la norme de la famille de produits (cf. §1.1) dont notamment :
 - Dimensions,
 - Epaisseur totale,
 - Epaisseur de la couche d'usure (le cas échéant),
 - Masse surfacique totale,
 - Stabilité dimensionnelle et incurvation,
 - Poinçonnement rémanent.
- Avec un niveau de performance différent ou plus exigeant que les normes :
 - Essai de chaise à roulettes (le cas échéant) -> roulettes type H,
 - Déplacement simulé d'un pied de meuble (le cas échéant).

- iii. Autres caractéristiques :
- Groupe d'abrasion,
 - Classement d'usage : Classement UPEC en fonction du mode de pose :
 - U caractérise l'usure,
 - P caractérise le poinçonnement,
 - E caractérise le comportement à l'eau sur le sol,
 - C caractérise la tenue aux tâches et agents chimiques.
 - Performances acoustiques (le cas échéant).

Le classement UPEC est la propriété exclusive du CSTB, dont le siège social se situe au 84 avenue Jean-Jaurès, 77 420 CHAMPS-SUR-MARNE, en vertu du dépôt à titre de marque de classement simple effectué en son nom à l'INPI.

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

	Admission	Surveillance continue
<p>Réalisation d'un audit de la production par un auditeur technique qualifié :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la réalisation des contrôles et des enregistrements de la production : matières premières, fabrication, produits finis, - Vérification des dispositions de maîtrise de la qualité : métrologie, conditionnement, stockage, traçabilité, marquage du produit, traitement des non conformités et des réclamations client, - Supervision d'essais de caractéristiques certifiées réalisés par le demandeur. 	<i>Oui</i>	<p><i>Oui</i></p> <p><i>Fréquence :</i></p> <p>1 audit annuel (*)</p>
<p>Réalisation d'essais par un laboratoire reconnu par l'organisme certificateur (indépendant et compétent) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prélèvement des échantillons par l'organisme certificateur ou par le demandeur (extension uniquement) et effectué sur le site du demandeur/titulaire 	<i>Oui</i>	<p><i>Oui</i></p> <p><i>Fréquence :</i></p> <p>1 campagne d'essais annuelle (règles d'échantillonnage : voir § 3.4)</p>

() Lorsque des non-conformités critiques sont constatées, un audit complémentaire peut être nécessaire.*

La fréquence d'audit peut être renforcée à 2 audits annuels lorsque des non-conformités critiques sont constatées, ou lorsqu'une réclamation, un constat avéré et validé par le Comité Particulier est remonté au CSTB.

2.2 Les normes et spécifications complémentaires

Pour les revêtements de sol linoléum, le classement E2 ne peut être atteint que pour les produits (en lés ou en dalles/lames) dont la jonction est thermocollée et dont la pose permet d'assurer l'étanchéité. Autrement, le produit est classé E1.

2.2.1 NORMES APPLICABLES

- NF EN 686, juin 2019 : Spécifications pour le linoléum uni et décoratif sur sous-couche de mousse,
- NF EN ISO 24011, mars 2013 : Spécifications pour le linoléum uni et décoratif.

2.2.2 SPECIFICITES COMPLEMENTAIRES PAR RAPPORT AUX METHODES D'ESSAIS

Détermination de l'épaisseur des couches pour les revêtements de sol PVC (selon NF EN ISO 24340) :

Il est possible de certifier des produits dont la couche d'usure est constituée de plusieurs couches (colorées ou non) et qui ne satisfait pas à elle seule la valeur minimale d'épaisseur de couche d'usure requise.

Ils doivent répondre aux exigences suivantes :

- Le produit ne peut revendiquer un autre classement que l'U4P3EXCX et l'U3P3EXCX ;
- La couche colorée doit être positionnée sous la couche dite transparente ;
- L'épaisseur nominale de la couche transparente doit être a minima de 0,35 mm pour les produits U4P3EXCX et de 0,33 mm pour les produits U3P3EXCX ;
- Les couches doivent être mécaniquement indissociables ;
- La composition des deux couches ne doit pas différer de plus de 5 % de pigment.

Si la mesure est impossible à réaliser (ex : couches de même couleur et d'aspect identique), le fabricant doit mettre en place un moyen de distinguer les couches (ex : colorer une des couches).

Les possibilités d'utiliser les registres de production ou de considérer le produit comme homogène ne sont pas admises.

Il est possible d'établir un seul certificat pour des produits identiques à couche d'usure transparente ou pigmentée dans la limite de pourcentage de pigment inférieur ou égale à 5% de la composition de la couche d'usure. A l'audit d'admission et en suivi une vérification de la formulation de la couche d'usure, pour cette typologie de produit, devra être réalisée afin de confirmer que le pourcentage de pigments ajouté dans la couche d'usure est inférieur ou égale à 5%.

Pour l'ensemble des produits visé par le présent référentiel de certification, la finition d'usine n'est pas considérée comme faisant partie de la couche d'usure. Elle n'est donc pas prise en considération de la mesure de l'épaisseur de la couche d'usure.

2.2.3 SPECIFICATIONS TECHNIQUES COMPLEMENTAIRES

Certaines exigences sont basées sur des essais spécifiques au classement UPEC. L'ensemble des méthodes d'essais complémentaires sont décrites dans le document technique 99030-01 au §2 « Méthodes d'essais particulières » et §3 « Méthodes d'essais complémentaires ».

2.2.5 TEXTE DE MISE EN ŒUVRE EN VIGUEUR

Le texte de mise en œuvre en vigueur pour les revêtements de sol résilients est le NF DTU 53.12 – Travaux de bâtiment – Préparation du support et revêtements de sol souples.

2.4.2 EXIGENCES MINIMALES EN MATIERE DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

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

Sur produits finis

Chaque caractéristique des tableaux suivants doit être contrôlée selon l'une des lignes correspondantes à cette caractéristique. Autrement, les contrôles réalisés sur produits finis ne seront pas considérés comme respectant l'exigence.

Dans le cas où la fréquence de production ne permet pas de respecter l'exigence (par exemple « 1 fois par mois »), l'essai devra être réalisé sur la prochaine fabrication.

L'essai de résistance à la soudure peut être sous-traité en externe.

LINOLEUM UNI ET DECORATIF (ISO 24011)

Caractéristiques	Méthode d'essais	Homologation des nouveaux produits		Contrôles de production			
		selon méthode interne corrélée ⁽¹⁾	selon méthode de référence	Selon méthode interne		Selon méthode de référence	Sous-traitance Externe O/N
				Non corrélée	Corrélée ⁽¹⁾		
Essai d'identification	NF EN ISO 26985		X			MAICC	Non
Longueur et largeur des rouleaux	NF EN ISO 24341		X				Non
Dimensions, équerrage et rectitude des dalles et lames	NF EN ISO 24342		X		Chaque fabrication	MAICC	Non
						Chaque fabrication et MAICC	
Epaisseur totale	NF EN ISO 24346		X	Forte fréquence ⁽³⁾		MAICC	Non
					Forte fréquence ⁽³⁾	MAICC	
						Chaque fabrication, 25 000 m ² et MAICC	
Epaisseur des couches	NF EN ISO 24340		X	Forte fréquence ⁽³⁾		MAICC	Non
					Forte fréquence ⁽³⁾	MAICC	
						Chaque fabrication, 25 000 m ² et MAICC	
Masse surfacique	NF EN ISO 23997		X	Forte fréquence ⁽³⁾		MAICC	Non
					Forte fréquence ⁽³⁾	MAICC	
						Chaque fabrication, 25 000 m ² et MAICC	
Solidité des coloris	NF EN ISO 105-B02	X			MAICC		Oui
Flexibilités des lés	NF EN ISO 24344 Méthode A		X			1 fois par mois et MAICC	Oui
Stabilité dimensionnelle à l'immersion	M.3 du DT 99030-01		X			MAICC	Oui
Poinçonnement rémanent	NF EN ISO 24343-1		X			1 fois par mois et MAICC	Non
Chaise à roulettes (roulettes type W)	ISO 4918		X			1 fois par an et MAICC	Oui

⁽¹⁾ méthode corrélée : étude initiale + essais croisés annuels avec méthode de référence

⁽²⁾ MAICC : modification ayant une incidence sur cette caractéristique (le fabricant doit faire la preuve de la non incidence)

⁽³⁾ Forte fréquence : un essai réalisé tous les 1000m² fabriqués.

Additif n°01 au Référentiel de certification QB 30 : Revêtements de sol résilients
N° de révision : 08



LINOLEUM UNI ET DECORATIF SUR SOUS-COUCHE DE MOUSSE (EN 686)

Caractéristiques	Méthode d'essais	Homologation des nouveaux produits		Contrôles de production			
		selon méthode interne corrélée ⁽¹⁾	selon méthode de référence	Selon méthode interne		Selon méthode de référence	Sous-traitance Externe O/N
				Non corrélée	Corrélée ⁽¹⁾		
Essai d'identification	NF EN ISO 26985		X			MAICC	Non
Longueur et largeur des rouleaux	NF EN ISO 24341		X				Non
Dimensions, équerrage et rectitude des dalles et lames	NF EN ISO 24342		X		Chaque fabrication	MAICC	Non
						Chaque fabrication, 25 000 m ² et MAICC	
Epaisseur totale	NF EN ISO 24346		X	Forte fréquence ⁽³⁾		MAICC	Non
					Forte fréquence ⁽³⁾	MAICC	
						Chaque fabrication, 25 000 m ² et MAICC	
Epaisseur des couches	NF EN ISO 24340		X	Forte fréquence ⁽³⁾		MAICC	Non
					Forte fréquence ⁽³⁾	MAICC	
						Chaque fabrication, 25 000 m ² et MAICC	
Masse surfacique	NF EN ISO 23997		X	Forte fréquence ⁽³⁾		MAICC	Non
					Forte fréquence ⁽³⁾	MAICC	
						Chaque fabrication, 25 000 m ² et MAICC	
Solidité des coloris	NF EN ISO 105-B02	X			MAICC		Oui
Flexibilités des lés	NF EN ISO 24344 Méthode A		X			1 fois par mois et MAICC	Oui
Pelage	NF EN ISO 24345					1 fois par mois et MAICC	Non
Stabilité dimensionnelle à l'immersion	M.3 du DT 99030-01		X			MAICC	Oui
Poinçonnement rémanent	NF EN ISO 24343-1		X			1 fois par mois et MAICC	Non
Chaise à roulettes (roulettes type W)	ISO 4918		X			1 fois par an et MAICC	Oui
Efficacité acoustique au bruit de choc ($\Delta L_w \geq 15$ dB)	DT 99030-01 § 1.2 pose maintenue		X			Chaque fabrication, 12 500m ² et MAICC	Oui
						1 fois par mois si les vérifications de la sous-couche de mousse sont jugées suffisantes par le CSTB	

⁽¹⁾ méthode corrélée : étude initiale + essais croisés annuels avec méthode de référence

⁽²⁾ MAICC : modification ayant une incidence sur cette caractéristique (le fabricant doit faire la preuve de la non incidence)

⁽³⁾ Forte fréquence : un essai réalisé tous les 1000m² fabriqués.

Modalités de contrôle de la performance acoustique ΔLw et $L_{n,e,w}$ en contrôle de fabrication

Essai en « MAINTENU »		
	Efficacité au bruit de choc	Sonorité à la marche
Résultats	ΔLw_{mf1}	$L_{n,e,w_{mf1}}$
Interprétation	Si $\Delta Lw_{mref} - \Delta Lw_{mf1} \leq 1 \text{ dB} \Rightarrow$ conforme Si $\Delta Lw_{mref} - \Delta Lw_{mf1} > 1 \text{ dB} \Rightarrow$ contre essai	$L_{n,e,w_{mf1}} < 67 \text{ dB} \Rightarrow$ conforme $L_{n,e,w_{mf1}} \geq 67 \text{ dB} \Rightarrow$ contre essai
Échantillons	1 lot	
Éprouvettes	3 éprouvettes maintenues	

Essai en « COLLÉ » (si contre essai)		
	Efficacité au bruit de choc	Sonorité à la marche
Résultats	ΔLw_{cf}	$L_{n,e,w_{cf}}$
Interprétation	Si $\Delta Lw_{c1(ou\ c2)} - \Delta Lw_{cf} \leq 2 \text{ dB} \Rightarrow$ conforme Si $\Delta Lw_{c1(ou\ c2)} - \Delta Lw_{cf} > 2 \text{ dB} \Rightarrow$ non-conforme	$L_{n,e,w_{cf}} < 67 \text{ dB} \Rightarrow$ conforme $L_{n,e,w_{cf}} \geq 67 \text{ dB} \Rightarrow$ non-conforme
Échantillons	1 lot	
Éprouvettes	3 éprouvettes collées	

Légende		
ΔLw_r		ΔLw revendiqué par le demandeur
ΔLw_{c1}	$L_{n,e,w_{c1}}$	moyenne pour 6 éprouvettes collées calculée à l'admission
ΔLw_{c2}	$L_{n,e,w_{c2}}$	moyenne des 12 éprouvettes collées après contre essai lors de l'admission
$\Delta Lw_{certifié}$	$L_{n,e,w_{certifié}}$	valeur certifiée
ΔLw_{mref}		moyenne pour 3 éprouvettes maintenues calculée à l'admission
ΔLw_{mf1}	$L_{n,e,w_{mf1}}$	moyenne pour 3 éprouvettes maintenues calculée pour l'essai de suivi de fabrication
ΔLw_{cf}	$L_{n,e,w_{cf}}$	moyenne pour 3 éprouvettes collées après contre essai pour l'essai de suivi de fabrication

(4) Exploitation des résultats

Les résultats d'essais (hors pied de meuble et propagation à l'eau) doivent faire l'objet d'une exploitation par l'opérateur ou le responsable pour vérification de la conformité aux spécifications internes et aux spécifications des présentes règles **au plus tard 8 jours ouvrés** après le prélèvement lors de la production. Ce délai commence à partir du moment où la production arrive à la phase d'emballage.

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 oeuvre par le demandeur dans l'unité de fabrication répondent aux exigences de la partie 2 du présent référentiel de certification, du document technique 99030-01, de l'annexe technique et administrative n°1 et de l'additif n°01 au référentiel de certification associé.

L'audit permettant de vérifier que le demandeur respecte les exigences en matière d'informations données à ses clients pourra être effectué au niveau du siège, lorsque le site de production n'en a pas la responsabilité. Cet audit dure au maximum une demi-journée et est réalisé à distance.

Lorsqu'un nouveau mandataire est affilié à une usine déjà connu du CSTB, un audit d'admission sera tout de même réalisé pour ce nouveau couple mandataire-usine. Il pourra être couplé avec l'audit de suivi du couple mandataire-usine déjà existant. Une demi-journée supplémentaire pourra être ajoutée en fonction du champ de l'audit.

3.3.2 LES AUDITS DE SUIVI DU FABRICANT

Les audits ont pour objet de s'assurer que les dispositions définies et mises en oeuvre par le demandeur dans l'unité de fabrication répondent aux exigences de la partie 2 du présent référentiel de certification, du document technique 99030-01, de l'annexe technique et administrative n°1 et de l'additif n°01 au référentiel de certification associé.

L'audit permettant de vérifier que le titulaire respecte les exigences en matière d'informations données à ses clients pourra être effectué au niveau du siège, lorsque le site de production n'en a pas la responsabilité. Cet audit dure au maximum une demi-journée et est réalisé à distance.

L'audit de suivi d'un fabricant possédant un mandataire pourra être réalisé en même temps que l'audit d'admission d'un nouveau mandataire de ce fabricant. Une demi-journée supplémentaire pourra être ajoutée en fonction du champ de l'audit.

3.4 Prélèvements

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

Une fiche faisant état des prélèvements effectués est établie sur place et remise au fabricant demandeur. 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 fabricant envoie des échantillons demandés 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).

Dans le cas d'un stockage des produits certifiés ne permettant pas de prélever les échantillons le jour de l'audit (site déporté ou dont la logistique ne permet pas d'obtenir les échantillons à temps pour effectuer les essais en usine), le prélèvement pourra être effectué sur liste de stock, 7 jours avant la réalisation de l'audit.

Prélèvement des éprouvettes

Les éprouvettes sont réparties sur l'ensemble de l'échantillon disponible, de façon à en refléter autant que possible la qualité moyenne.

Pour les rouleaux, le tiers environ des éprouvettes est prélevé au voisinage des bords, la distance entre le bord extérieur de l'échantillon et le bord le plus proche de l'éprouvette doit être d'au moins 100 mm.

Cas des prélèvements pour une admission :

L'auditeur fait prélever dans le stock les échantillons nécessaires à la réalisation des essais : un minimum de 3 lots de 10m² pour un produit revendiquant une valeur acoustique ou, le cas échéant, un minimum de 2 lots de 10m².

Parmi ces lots, l'auditeur vérifiera qu'au moins un lot par technique de décor (uni, transparent ou à inclusion) a bien été prélevé. Le décor présentant le plus haut taux de particules sera celui choisi pour représenter la technique de design à inclusion. De plus, si plusieurs épaisseur totale de produits sont disponibles pour une même dénomination commerciale, un lot de chaque épaisseur devra être prélevé.

Exemple : le produit A est disponible en 2 épaisseurs totales différentes et deux techniques de décors différentes pour ces deux épaisseurs. 4 lots seront à prélever par l'auditeur selon le schéma suivant

Produit A	Décor uni	Décor à inclusion
Epaisseur 1	1 lot	1 lot
Epaisseur 2	1 lot	1 lot

Lorsque le prélèvement concerne une demande de certification de produit linoléum, un cordon d'apport de 2 mètres linéaires sera également prélevé.

Cas des prélèvements lors d'une visite de surveillance du distributeur :

L'auditeur peut procéder à des prélèvements en cas de manquement au respect du présent référentiel.

Cas des prélèvements en suivi :

Les prélèvements pour le suivi d'un site de production sont réalisés de sorte qu'en 5 ans, l'ensemble des produits certifiés sont vérifiés au CSTB, avec a minima, un produit prélevé pour chaque famille de produits fabriqués dans l'usine. Pour chaque produit sélectionné, seront prélevés un minimum de 2 lots d'environ 10 m² chacun.

Parmi ces lots, l'auditeur vérifiera qu'au moins un lot par technique de décor (uni, transparent ou à inclusion) a bien été prélevé. Le décor présentant le plus haut taux de particules sera celui choisi pour représenter la technique de design à inclusion. De plus, si plusieurs épaisseur totale de produits sont disponibles pour une même dénomination commerciale, un lot de chaque épaisseur devra être prélevé.

Exemple : le produit A est disponible en 2 épaisseurs totales différentes et deux techniques de décors différentes pour ces deux épaisseurs. 4 lots seront à prélever par l'auditeur selon le schéma suivant

Produit A	Décor uni	Décor à inclusion
Epaisseur 1	1 lot	1 lot
Epaisseur 2	1 lot	1 lot

Lorsque le prélèvement concerne une demande de certification de produit linoléum, un cordon d'apport de 2 mètres linéaires sera également prélevé.

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.

Dans le cas d'un audit supplémentaire, les essais induits par la non-conformité relevée sont réalisés par le laboratoire de la marque.

Cas des prélèvements pour une extension :

Le demandeur doit envoyer les échantillons nécessaires à la réalisation des essais : un minimum de 3 lots de 10m² pour un produit revendiquant une valeur acoustique ou, le cas échéant, un minimum de 2 lots de 10m².

Parmi ces lots, le demandeur enverra au moins un lot par technique de décor (uni, transparent ou à inclusion). Le décor présentant le plus haut taux de particules sera celui choisi pour représenter la technique de design à inclusion. De plus, si plusieurs épaisseur totale de produits sont disponibles pour ce produit, un lot de chaque épaisseur devra être envoyé au CSTB.

Exemple : le produit A est disponible en 2 épaisseurs totales différentes et deux techniques de décors différentes pour ces deux épaisseurs. 4 lots seront à envoyer par le demandeur selon le schéma suivant

Produit A	Décor uni	Décor à inclusion
Epaisseur 1	1 lot	1 lot
Epaisseur 2	1 lot	1 lot

Lorsque la demande de certification concerne un produit linoléum, un cordon d'apport de 2 mètres linéaires sera également prélevé.

3.5 Les essais

3.5.1 LES ESSAIS EN ADMISSION/EXTENSION

Les produits homogènes ayant une mousse contre-collée, produits intégrés dans la NF EN 651, devront valider un essai de ténacité et respecter l'exigence des produits relevant de la NF EN ISO 10581. Cet essai sera réalisé uniquement sur la couche d'usure.

En cas de non-conformité sur la caractéristique de dimension, équerrage et rectitude, le contre-essai devra être réalisé sur la même dimension.

Lors d'une demande de certification pour une pose en escalier, les essais et exigences applicables sont ceux de la famille de produit, sauf pour l'essai de chaise à roulettes et de pied de meuble qui

Additif n°01 au Référentiel de certification QB 30 : Revêtements de sol résilients
N° de révision : 08



ne peuvent être réalisés pour ce système intégral. Aucune conformité à la norme ne pourra donc être délivrée pour cette pose spécifique.

Caractéristiques	Méthode d'essais	Nombre de lots testés par famille de produit		
		NF EN ISO 24011	NF EN 686	
Essai d'identification	NF EN ISO 26985	2 lots		
Dimensions, équerrage et rectitudes des dalles et lames	NF EN ISO 24342			
Epaisseur totale	NF EN ISO 24346			
Epaisseur des couches	NF EN ISO 24340			
Masse surfacique totale	NF EN ISO 23997			
Flexibilité des lés	NF EN ISO 24344			
Résistance au pelage	NF EN ISO 24345		2 lots	
Stabilité dimensionnelle en immersion	M.3 du DT 99030-01	1 lot		
Poinçonnement rémanent	NF EN ISO 24343-1	2 lots		
Chaise à roulettes (avec roulettes polyamide type H)	ISO 4918	2 lots		
Efficacité acoustique au bruit de choc (si UPEC.A revendiqué)	$\Delta L_{w_r} \geq 15$ dB	NF EN ISO 717/2		3 lots
$\Delta L_{w_r} = \Delta L_w$ revendiqué				

3.5.2 LES ESSAIS SUR LE PRODUIT CERTIFIE (SUIVI)

Dans le cas où des résultats non conformes seraient détectés suite au prélèvement du suivi, un contre-essai sera effectué au laboratoire de la marque sur deux nouveaux lots prélevés par le gestionnaire à partir de la liste des stocks. L'envoi des nouveaux lots après un délai de 3 mois (à compter de l'envoi du rapport d'essai) ou des résultats de contre-essais non conformes mèneront à une suspension du droit d'usage de la marque pour le produit concerné.

En cas de non-conformité sur la caractéristique de dimension, équerrage et rectitude, le contre-essai devra être réalisé sur la même dimension.

Lorsque le produit prélevé est spécifique à une pose en escalier, les essais et exigences applicables sont ceux de la famille de produit, sauf pour l'essai de chaise à roulettes et de pied de meuble qui ne peuvent être réalisés.

Caractéristiques	Méthode d'essais	NF EN ISO 24011		NF EN 686	
		Usine ⁽¹⁾	CSTB ⁽²⁾	Usine ⁽¹⁾	CSTB ⁽²⁾
Essai d'identification	NF EN ISO 26985		X		X
Dimensions, équerrage et rectitude des dalles et lames	NF EN ISO 24342	X		X	
Epaisseur totale	NF EN ISO 24346	X		X	
Epaisseur des couches	NF EN ISO 24340	X		X	
Masse surfacique totale	NF EN ISO 23997	X		X	
Stabilité dimensionnelle en immersion	M.3 du DT 99030-01		X		X
Poinçonnement rémanent	NF EN ISO 24343-1	X	X ⁽³⁾	X	X ⁽³⁾
Chaise à roulettes (avec roulettes polyamide type H)	ISO 4918		X		X
Efficacité acoustique au bruit de choc (si UPEC.A)	NF EN ISO 717/2				X

⁽¹⁾ le conditionnement des échantillons pour essais en usine est réduit à 12 heures (au lieu de 24 heures).
⁽²⁾ les essais ne pouvant être réalisés en usine et les essais réalisés en usine conduisant à un résultat non conforme sont répétés au laboratoire de la marque.
⁽³⁾ 1 lot minimum testé au CSTB.

Partie 5

Lexique

Couche d'usure transparente	Couche supérieur d'un revêtement, ne présentant pas de pigmentation.
Couche d'usure colorée	Couche de produit, dont la formulation comprend des pigments, qui peut être directement exposée à l'usure ou bien sous une couche d'usure transparente.
Couche d'usure multiple, couche de surface	Couche constituée de plusieurs couches différentes (transparente au dessus d'une colorée) dont la composition ne diffère pas de plus de 5% en pigment entre elles. Ces deux couches sont alors considérées comme homogènes et forment ensemble la couche d'usure. La couche de finition (vernis) est comprise dans la couche de surface.
Lame :	Une lame est une dimension de forme rectangulaire dont l'élançement est compris en 3 et 10. Sa largeur minimale est de 8 cm.
Sous-traitance externe :	Concerne les essais réalisés dans un laboratoire extérieur à l'usine de fabrication (laboratoire tierce partie) ou dans un autre laboratoire du groupe auquel l'usine de fabrication appartient (exemple : laboratoire central).