CERTIFICATION

Référentiel de certification QB – UPEC QB – UPEC.A QB – UPEC.A+ : Revêtements de sol résilients

N° d'identification : QB 30
N° de révision : 10
Date de mise en application : 15/05/2023

CENTRE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE DU BATIMENT – ORGANISME CERTIFICATEUR
84 avenue Jean Jaurès – Champs-sur-Marne – 77447 Marne-la-Vallée Cedex 2
Tél. (33) 01 64 68 82 82 – Fax (33) 01 64 68 89 94 – www.cstb.fr
MARNE-LA-VALLÉE / PARIS / GRENOBLE / NANTES / SOPHIA-ANTIPOLIS

Toute reproduction ou représentation intégrale ou partielle, par quelque procédé que ce soit, des pages publiées dans le présent document technique, faite sans l'autorisation du CSTB, est illicite et constitue une contrefaçon. Seules sont autorisées, d'une part, les reproductions strictement réservées à l'usage du copiste et non destinées à une utilisation collective et, d'autre part, les analyses et courtes citations justifiées par le caractère scientifique ou d'information de l'œuvre dans laquelle elles sont incorporées (article L. 122-5 du Code de la propriété intellectuelle). 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.

TABLE DES MATIÈRES

Partie 1 L'application 5
1.1 Champ d'application 5
1.2 Valeur ajoutée de la certification 7
1.3 Demander une certification 9
Partie 2 Le programme de certification 10
2.1 Les réglementations 10
2.2 Les normes et spécifications complémentaires 11
2.3 Déclaration des modifications 15
2.4 Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits 17
2.5 Dispositions complémentaires : obligation d'information du titulaire auprès de ses clients 39
2.6 Le marquage – Dispositions générales 43
2.7 Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon 49
Partie 3 Processus de certification 51
3.1 Généralités 51
3.2 Processus de traitement d'une demande de certification 53
3.3 Les audits 53
3.4 Prélèvements 56
3.5 Essais 58
Partie 4 Les intervenants 70
4.1 L'organisme certificateur 70
4.2 Organismes d'audit 70
4.3 Organismes d'essais 71
4.4 Sous-traitance 71
4.5 Comité Particulier 71
Partie 5 Lexique 73

Annexe de gestion administrative de la certification QB UPEC(.A+)

Le présent référentiel de certification a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 11/05/2023.

Il annule et remplace toute version antérieure.

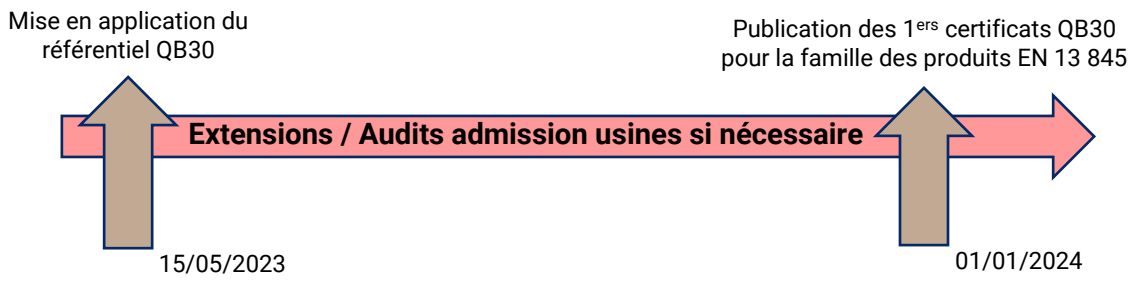
Le CSTB, en tant qu'organisme certificateur accrédité par le COFRAC sous le numéro 5-0010, portée d'accréditation disponible sur www.cofrac.fr, s'engage à élaborer des référentiels de certification garantissant un niveau approprié d'exigences pour la qualité des produits, leur aptitude à l'emploi et leur durabilité.

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

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

Partie modifiée	N° de révision	Date de mise en application	Modification effectuée
Tout le document	00	Octobre 1997	Création des règles de certification
Tout le document	01	Février 1999	Révision des règles de certification
Tout le document	02	Juin 1999	Révision des règles de certification
Addendum Acoustique	00	Février 2002	
Tout le document	03	Mars 2003	Révision des règles de certification
Tout le document	04	Mars 2006	Prise en compte de la norme NF EN 14041 de mars 2005. Modifications de la trame du document.
Nouvelle annexe	05	Juin 2007	Création du document technique 2
Tout le document	06	Janvier 2010	Révision et traduction des règles de certification, introduction d'une nouvelle caractéristique. La caractéristique acoustique évolue en associant avec l'amélioration de l'isolation au bruit de choc, la sonorité à la marche. Cette nouvelle caractéristique se matérialise par la lettre A+.
Additif		Janvier 2012	Dispositions relatives à la mise à jour du logo NF.
Tout le document et toutes les annexes	07	Juillet 2015	Tout le document et toutes les annexes.
Tout le document et toutes les annexes	08	01/01/2019	Modalités de transition vers la marque QB Mise à jour des exigences relatives à la norme ISO 9001:2015. Intégration du document technique 2 dans le référentiel. Intégration de l'additif dans le référentiel.
Tout le document et toutes les annexes	09	21/02/2022	Intégration de l'additif n°01 au référentiel QB30 révision 08
Tout le document	10	15/05/2023	Remplacement des références à la norme NF EN 651 par celles de la norme NF EN ISO 11638 et intégration de la norme NF EN 13845

GESTION DES TRANSITIONS DU REFERENTIEL



Partie 1
L'application

1.1 Champ d'application

Le présent référentiel de certification concerne à ce jour la marque QB associée au classement UPEC pour les revêtements de sol résilients tels que définis dans les normes listées au paragraphe 2.2 du présent document.

La marque QB s'attache à contrôler :

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

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

Les revêtements de sol résilients certifiés bénéficient d'une évaluation avérée positive d'aptitude à l'usage, en référence, par exemple, à un DTU, à un Avis Technique ou à toute évaluation technique collégiale d'un procédé de construction intégrant le revêtement de sol résilient, avérée positive et compatible avec les autres procédés auxquels ce procédé est combiné pour la réalisation d'un ouvrage.

Nota : un procédé de construction intègre l'ensemble de la chaîne, conception et réalisation, qui conduit à la transformation d'un produit ou l'utilisation d'un service pour la réalisation d'une partie d'ouvrage.

La marque QB associée au classement UPEC(.A+).

La marque QB associée au classement UPEC(.A+) est la propriété du CSTB (Centre Scientifique et Technique du Bâtiment) dont le siège social se situe au 84 avenue Jean-Jaurès, 77 420 CHAMPS-SUR-MARNE, qui dispose d'une licence d'exploitation totale de cette marque sous toutes ses formes. C'est une marque collective de classement des produits et des locaux dont l'usage est autorisé dans les conditions fixées par des Exigences Générales QB, par le présent référentiel de certification et ses annexes administratives et techniques.

Le classement UPEC appliqué aux revêtements de sol permet une appréciation rapide du comportement à l'usage, guidant ainsi l'utilisateur dans un choix simplifié et adapté à un local visé. La certification QB associée au classement UPEC(.A+) permet d'attribuer au revêtement de sol un classement d'usage selon ses performances. Il indique pour chaque produit l'usage approprié dans le local considéré, avec une durabilité suffisante et raisonnable.

Les revêtements de sol résilients certifiés sont destinés à l'utilisation dans des locaux tels que définis dans la Notice sur le classement UPEC des locaux (cf. e-cahier du CSTB en vigueur : *Revêtements de sols – Notice sur le classement UPEC* et *le classement UPEC des locaux*), conformément à la norme de mise en œuvre en vigueur suivante : NF DTU 53.12 – Travaux de bâtiment – Préparation du support et revêtements de sol souples.

Dans la suite du référentiel de certification, l'application est désignée sous la forme simplifiée : « Marque QB UPEC(.A+) - Revêtements de sol résilients », et les termes QB UPEC ou QB UPEC.A ou QB UPEC.A+ sont désignés sous la forme simplifiée : « QB UPEC(.A+) ».

Acoustique.

Pour les revêtements de sol résilients ayant des propriétés intrinsèques acoustiques ΔL_w revendiquées par le fabricant demandeur (ΔL_{wr}) ≥ 15 dB et, dans le cas des revêtements de sol en PVC, 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 (QB 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 (QB UPEC.A).

Portée du certificat.

La certification QB associée au classement UPEC(.A+) offre à l'utilisateur une assurance que :

- les produits livrés et marqués des logos QB UPEC ou QB UPEC.A ou QB UPEC.A+ sont conformes aux prescriptions de la norme produit, du présent référentiel de certification et qu'ils présentent les caractéristiques d'usage définies dans le document technique 99030-01 ;
- cette conformité est maintenue dans le temps, le fabricant étant tenu de contrôler en permanence ses produits selon les dispositions du présent référentiel et d'en reporter les résultats sur des registres. Les contrôles et dispositions de management de la qualité sont régulièrement audités par l'organisme certificateur (ou par l'organisme d'audit qu'il a désigné). Le CSTB fait effectuer sur place ou dans le laboratoire de la marque des mesures et essais sur les produits finis qu'il a prélevés ;
- le titulaire a pris des dispositions pour apporter des informations relatives à la marque à ses clients et qu'il répond aux exigences définies dans le § 2.5 du présent référentiel.

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 :

i. Selon les normes des familles de produits (cf. §2.2) dont notamment :

- Dimensions,
- Epaisseur totale,
- Epaisseur de la couche d'usure (le cas échéant),
- Masse surfacique totale,
- Stabilité dimensionnelle et incurvation,
- Poinçonnement rémanent.

ii. Avec un niveau de performance différent ou plus exigeant que les normes, dont notamment :

- Essai de chaise à roulettes avec des roulettes type H (le cas échéant),
- Déplacement simulé d'un pied de meuble (le cas échéant),
- Stabilité dimensionnelle à l'immersion,
- Propagation à l'eau.

iii. Autres caractéristiques :

- Groupe d'abrasion,
- Classement d'usage : Classement UPEC en fonction du mode de pose et du support :
    - 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
Réalisation d'un audit de la production par un auditeur technique qualifié : - 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.	***Oui***	***Oui*** ***Fréquence :*** ***1 audit par année calendaire (*)***
Réalisation d'essais par un laboratoire reconnu par l'organisme certificateur (indépendant et compétent) : - Prélèvement des échantillons par l'organisme certificateur ou par le demandeur (extension uniquement) et effectué sur le site du demandeur/titulaire	***Oui***	***Oui*** ***Fréquence :*** ***1 campagne d'essais par année calendaire (règles d'échantillonnage : voir § 3.4)***

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

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

1.3 Demander une certification

Toute entité juridique :

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

peut demander à bénéficier d'un droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+) des revêtements de sol résilients.

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 et ses annexes, concernant son produit et les sites concernés. Il est de la responsabilité du demandeur de s'assurer que les réglementations applicables à son produit sont respectées.

Il doit s'engager à respecter les mêmes conditions pendant toute la durée d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+).

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.

A qui s'adresser ?

Le contact du gestionnaire de certification est disponible sur le site Internet :

https://evaluation.cstb.fr/fr/certifications-produits-services/produit/revetements-sol-resilients/

Partie 2
Le programme de certification

Le programme de certification de l'application « QB UPEC(.A+) – Revêtements de sol résilients » 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 associée au classement UPEC(.A+) 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 associée au classement UPEC(.A+).

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.

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

Réglementation	Preuve documentaire requise
Article L121-2 du code de la consommation : « Une pratique commerciale est trompeuse si elle est commise dans l'une des circonstances suivantes : […] 2° « Lorsqu'elle repose sur des allégations, indications ou présentations fausses ou de nature à induire en erreur et portant sur l'un ou plusieurs des éléments suivants : […] b) Les caractéristiques essentielles du bien ou du service, à savoir : ses qualités substantielles, sa composition, ses accessoires, son origine, notamment au regard des règles justifiant l'apposition des mentions " fabriqué en France " ou " origine France " ou de toute mention, signe ou symbole équivalent, au sens du code des douanes de l'Union sur l'origine non préférentielle des produits, 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, notamment son impact environnemental, 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 (brochures, site internet, etc.)
Règlement (UE) n° 305/2011 du Parlement européen et du Conseil du 9 mars 2011 établissant des conditions harmonisées de commercialisation pour les produits de construction.	Déclaration des performances
Décret n°2011-321 du 23 mars 2011 relatif à l'étiquetage des produits de construction ou de revêtement de mur ou de sol et des peintures et vernis sur leurs émissions en polluants volatils.	Etiquetage
Décret 2013-1264 du 23 décembre 2013 relatif à la déclaration environnementale de certains produits de construction destinés à un usage dans les ouvrages de bâtiments.	Déclaration(s) environnementale(s) individuelle(s) ou collective(s) vérifiée(s), dans le cas d'une allégation environnementale sur le territoire français.

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).

La performance des revêtements dans ces usages, est validée par des spécifications particulières au classement UPEC en complément des exigences normalisées.

Dans tous les cas, ces exigences ont pour but d'assurer que les performances des revêtements répondent à minima aux spécifications particulières du classement UPEC et aux exigences normalisées.

Les classements U, P et E sont attribués selon les spécifications définies par familles dans le présent document et le document technique 99030-01.

Classement E.

Les revêtements relevant de la norme NF EN ISO 10581 en dalles peuvent revendiquer la classe E3 seulement si la dimension des côtés est > 400 mm.

Les revêtements relevant des normes NF EN ISO 10595 et NF EN 650 ne peuvent être classés E3. Les revêtements relevant de la norme NF EN 655 sont classés au plus E2.

Pour les revêtements de sol linoléum (NF EN ISO 24011 et NF EN 686), 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.

Classement C.

Les revêtements de sols résilients à base de polychlorure de vinyle et revêtements de sols linoléums sont classés C2 par nature.

Le classement C3 est attribué au cas par cas sur la base d'essais réalisés avec une liste de produits tâchant spécifiques, par exemple la liste établie par le Maître d'Ouvrage pour une utilisation particulière.

2.2.1 NORMES APPLICABLES

Normes produits :

Les produits faisant l'objet du présent référentiel de certification doivent répondre aux exigences de la partie volontaire définies dans les normes suivantes:

NF EN ISO 10581, février 2014 : *Revêtements de sol résilients - Revêtements de sol homogènes en polychlorure de vinyle (anciennement EN 649)*

NF EN ISO 10582, janvier 2018 : *Revêtements de sol résilients - Revêtements de sol hétérogènes en polychlorure de vinyle (anciennement EN 649)*

NF EN 13845, août 2017 : *Revêtements de sol résilients - Revêtements de sol en chlorure de polyvinyle à résistance accrue au glissement*

NF EN ISO 26986, février 2013 : *Revêtements de sol résilients - Revêtements de sol amortis à base de polychlorure de vinyle expansé (anciennement EN 653)*

NF EN ISO 10595, février 2013 : *Revêtements de sol résilients - Carreaux semi-flexibles/vinyle (VCT) en polychlorure de vinyle (anciennement EN 654)*

NF EN 650, novembre 2012 : *Revêtements de sol résilients - Revêtements de sol à base de polychlorure de vinyle sur support de jute ou de polyester ou sur support de polyester avec envers en polychlorure de vinyle*

NF EN ISO 11638, août 2022 : *Revêtements de sols résilients – Revêtements de sols hétérogènes sur mousse à base de poly (chlorure de vinyle) (anciennement EN 651)*

NF EN 652, juin 2011 : *Revêtements de sol résilients - Revêtements de sol à base de polychlorure de vinyle avec support à base de liège*

NF EN 655, janvier 2012 : *Revêtements de sol résilients - Dalles d'aggloméré de liège avec couche d'usure à base de polychlorure de vinyle*

NF EN 686, juin 2019 : Revêtements de sol résilients - *Spécifications pour le linoléum uni et décoratif sur sous-couche de mousse,*

NF EN ISO 24011, mars 2013 : Revêtements de sol résilients - *Spécifications pour le linoléum uni et décoratif,*

NF EN ISO 10874, avril 2012 : *Revêtements de sol résilients, stratifiés – Classification*

Norme de mise en œuvre :

NF DTU 53.12 – Travaux de bâtiment – *Préparation du support et revêtements de sol souples.*

Pour les documents référencés datés, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document s'applique (y compris les éventuels amendements).

Ces normes sont complétées par des prescriptions complémentaires définies dans le présent document ainsi que dans le document technique 99030-01 (cf. § 2.2).

2.2.2 SPECIFICATIONS TECHNIQUES COMPLEMENTAIRES

En complément aux exigences des normes listées au 2.2.1, les produits doivent répondre aux spécifications complémentaires définies dans les documents suivants :

Document Technique : **99030-01**

La performance des revêtements dans ces usages, est validée par des spécifications particulières au classement UPEC en complément des exigences normalisées.

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 ».

Les conditions particulières d'essais pour les produits revendiquant des performances acoustiques (UPEC.A ou UPEC.A+) sont définies dans le §3.5.

<u>Nota relatifs aux méthodes d'essais :</u>

<u>Essai de flexibilité (selon NF EN ISO 24344)</u>

L'essai de flexibilité n'est pas nécessaire dans le cas des dalles revendiquant un classement E1 ou E2 sur support à base de liants hydrauliques. Pour un classement E3 ou E2 sur support bois, l'essai de flexibilité sera par défaut systématiquement réalisé sauf préconisations de pose particulières permettant d'assurer une étanchéité en rives sans remontées en plinthes du revêtement. Dans ce cas un commentaire spécifiant le mode de pose dans les locaux E3 ou E2 sur support bois devra être apporté sur le certificat.

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

L'appareillage utilisé doit permettre une mesure à 0,01 mm près, incertitude de mesure comprise comme indiqué dans la norme d'essais NF EN ISO 24340. Ceci doit être valable pour tous les coloris et design du produit.

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. Il s'agit alors d'un produit à couche d'usure multiple.

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 ;
- La somme de ces couches doit respecter la valeur minimale de couche d'usure attendue ;
- 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 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 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 dans la mesure de l'épaisseur de la couche d'usure.

Détermination des couches pour les revêtements de sol linoléums (selon NF EN ISO 24340) :

Lorsque l'épaisseur de la couche de surface (couche de linoleum hors toile de jute) d'un revêtement de sol linoléum est composé d'une ou de plusieurs couches, les règles ci-dessous sont à respecter :

- Une valeur minimale strictement supérieure à 0,80 mm sur la couche de surface est à respecter lorsque le produit revendique un classement U2sP2E1/2C2 ;
- Une valeur minimale strictement supérieure à 1,30 mm sur la couche de surface est à respecter lorsque le produit revendique un classement U4P3E1/2C2 ;

2.2.3 MODALITES D'APPLICATION PRATIQUE DES NORMES « PRODUITS »

Ce chapitre traite des dispositions à prendre pour lesquels l'organisme certificateur aurait à traiter des demandes de dispositions spécifiques (les produits ne répondant pas strictement à toutes les spécifications définies dans les normes bien que la preuve de leur valeur à l'usage ait été faite).

Les demandes de dispositions spécifiques à considérer ici concernent des produits présentant des spécificités inhérentes à leur conception (incurvation à la chaleur, profondeur conventionnelle du décor, …). Cela s'appliquera notamment pour les produits répondant à certaines exigences spécifiques du marché français mais dont la mise en œuvre et l'utilisation ne déroge en rien aux règles de mise en œuvre en vigueur (§2.2.5 du référentiel de certification).

L'expérience acquise ainsi a permis de s'assurer de la valeur à l'usage de certains types de revêtements qui, aujourd'hui, ne répondent pas strictement aux spécifications retenues dans les normes européennes.

Dans ce cas, après accord du CSTB et sur avis du Comité Particulier, les seuils et les tolérances de fabrication correspondant à ces spécificités, indiquées dans le certificat, peuvent être considérés comme acceptables et se substituer aux tolérances de la norme.

En outre le CSTB pourra éventuellement saisir le groupe spécialisé (GS 12).

Les caractéristiques faisant l'objet d'une demande de disposition spécifique de ce type ainsi que les spécifications correspondantes seront clairement indiquées, au même titre que les autres caractéristiques visées par la certification :

- dans les documents internes qui doivent pouvoir être consultés par l'auditeur lors de sa visite ;
- pour certaines d'entre elles, dans le certificat.

Les informations recueillies au travers de cette certification devraient permettre à terme de proposer une révision de certaines normes.

2.3 Déclaration des modifications

Ce paragraphe précise les informations que le titulaire du droit d'usage de la marque QB associé au classement UPEC 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 associée au classement UPEC(.A+).

Dans les cas non prévus précédemment, le CSTB détermine si les modifications remettent en cause la certification et s'il y a lieu de procéder à un contrôle complémentaire.

En fonction des résultats de l'instruction, le CSTB notifie la décision adéquate.

2.3.1 MODIFICATION CONCERNANT LE TITULAIRE

Le titulaire doit signaler par écrit au CSTB toute modification juridique de sa société ou tout changement de raison sociale.

En cas de fusion, liquidation ou absorption du titulaire, tous les droits d'usage de la marque QB associée au classement UPEC 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 associé au classement UPEC(.A+) 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. 9001 V15) ; il en informe le CSTB.

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

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

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

Toute cessation temporaire de contrôle interne d'un produit certifié entraîne une cessation immédiate du marquage QB associé au classement UPEC 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 associée au classement UPEC(.A+) 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 associée au classement UPEC(.A+).

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.

Lorsque la demande d'extension est avérée et a été prise en compte par le CSTB, le demandeur doit suivre les règles de marquage décrites pour le cas d'une extension dans le paragraphe §1.4 de l'annexe de gestion administrative.

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 associée au classement UPEC(.A+) doit être déclaré par écrit au CSTB en précisant la durée nécessaire à l'écoulement du stock de produits marqués QB associée au classement UPEC(.A+). La suspension ou le retrait du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+) est notifié au titulaire par le CSTB. A l'expiration du délai indiqué par le titulaire, le produit est retiré de la liste des produits certifiés.

Toute cessation temporaire de fabrication de produits (ou d'une gamme de produits) certifiés doit faire l'objet d'une suspension du droit d'usage de la marque QB pour une durée maximale de 6 mois, reconductible une seule fois. La durée totale de la suspension du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+) pour ces produits ne doit pas excéder un an. La levée de la suspension ne peut être prononcée qu'à l'issue des évaluations suivantes : audits et/ou essais.

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 associée au classement UPEC(.A+), ce qui en conséquence fait cesser ce maintien du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+).

Le distributeur, titulaire d'un maintien de droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+), doit prendre l'engagement d'informer le CSTB de toute modification dans ses approvisionnements qui fait cesser, de fait, ce maintien du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+).

Le droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+) par le distributeur ne pourra être validé qu'après nouvel examen, conformément à la partie 3 du présent référentiel de certification.

2.3.7 MODIFICATION CONCERNANT LES NORMES APPLICABLES ET SPECIFICATIONS

Dans le cas du retrait d'une norme pour des raisons de sécurité, le CSTB notifie le retrait du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+), imposant au fabricant l'arrêt immédiat du marquage QB associé au classement UPEC de sa fabrication et le retrait de ses produits marqués QB associés au classement UPEC des circuits de commercialisation.

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

2.4.1 OBJET

Les demandeurs/titulaires et leurs distributeurs titulaires d'un maintien de droit d'usage sont responsables chacun en ce qui les concerne de satisfaire à l'ensemble des exigences de la certification permettant l'attribution du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+) 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.

Le système qualité repose en partie sur la mise en place par le demandeur/titulaire d'un ensemble de dispositions d'organisation permettant de maîtriser la conformité aux normes et spécifications complémentaires, le cas échéant, des produits livrés. Ces dispositions sont décrites dans le paragraphe 2.4.2 suivant.

2.4.2 EXIGENCES MINIMALES EN MATIERE DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

Le demandeur/titulaire doit avoir mis en œuvre les moyens qui lui sont propres dont l'existence et l'efficacité sont évaluées à partir des exigences de la norme NF EN ISO 9001 révision 2015.

Si l'unité de fabrication n'est pas certifiée NF EN ISO 9001, le demandeur/titulaire doit justifier de la mise en place effective d'un ensemble de dispositions d'organisation et d'un système de contrôle de production permettant de maîtriser la conformité aux normes et spécifications complémentaires des produits livrés répondant au minimum aux exigences du présent référentiel de certification.

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

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

Possibilité d'allègement :

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

Cet allègement est possible à condition que :

- le certificat ISO 9001 comprenne, dans son périmètre et dans son champ, les sites et activités concernés par la marque de certification ; et
- le certificat ISO 9001 soit émis par un organisme certificateur accrédité par le COFRAC ou par un membre de l'EA (European cooperation for Accreditation) ou par un membre de l'IAF (International Accreditation Forum) - voir signataires sur le site du COFRAC www.cofrac.fr ; et
- le dernier rapport d'audit ISO 9001 de l'organisme soit transmis au CSTB préalablement à l'audit de l'organisme ou soit examiné lors de l'audit de l'organisme.

Tableau 1 (Exigences applicables)

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
4. Contexte de l'organisme			
4.1.	Compréhension de l'organisme et de son contexte	-	NA
4.2.	Compréhension des besoins et des attentes des parties intéressées	-	NA
4.3.	Détermination du domaine d'application du système de management de la qualité	-	NA
4.4.	Système de management de la qualité et ses processus	-	NA
5. Leadership			
5.1.	Leadership et engagement	-	NA
5.2.	Politique	-	NA
5.3.	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme	* Organigramme * Description des responsabilités et des autorités (exemples : organigramme, fiches de fonction, …) * Responsable désigné pour s'assurer de l'organisation et de la mise en œuvre efficace du système de production	■ < A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit > Tous les items sauf : * ISO 9001 V15 : §5.3 c,d
7.4.	Communication		NA
6. Planification			
6.1.	Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités	-	NA
6.2.	Objectifs qualité et planification des actions pour les atteindre	-	NA
6.3.	Planification des modifications *(SMQ)*		NA

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
7. Support			
7.1.1.	Ressources – généralités	-	NA
7.1.3.	Infrastructure	-	NA
7.1.4.	Environnement pour la mise en œuvre des processus	Preuve du maintien de l'environnement de travail. Exemples : stockage du produit et de ses composants à l'abri des intempéries, conditions ambiantes adaptées, etc.	■ < A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services >
7.1.5.	Ressources pour la surveillance et la mesure	* Liste des équipements de contrôle, de mesure et d'essai utilisés sur le site de réalisation du produit/service et/ou dans le laboratoire, * Identification des équipements permettant de déterminer leur validité, * Planning de vérification ou d'étalonnage des équipements impactant la validité des résultats (notamment les équipements permettant de réaliser les essais sur les caractéristiques certifiées), * Preuves des vérifications et/ou d'étalonnages (ex : fiche de vie, PV de vérification ou d'étalonnage, etc.), * Preuve de raccordement à des étalons nationaux ou internationaux (quand cela est possible), * Validation des logiciels utilisés pour la surveillance et la mesure des exigences spécifiées, le cas échéant.	■ < A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services >
7.1.6.	Connaissances organisationnelles	-	NA
7.2.	Compétences	* Respect des méthodes d'essais et des dispositions de contrôle. * Actions planifiées pour acquérir les compétences nécessaires (formation, tutorat….), le cas échéant.	■ < A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit >
7.3.	Sensibilisation	-	NA

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

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
8.5.1.	Maîtrise de la production et de la prestation de service	* Informations définissant les caractéristiques des produits et services. Exemples : plan produit / description du service. * Informations définissant les activités à réaliser et les résultats à obtenir. Exemples : mode(s) opératoire(s), instruction(s) de travail, méthode(s) d'essais, référentiel de certification (performance attendue) * Activités de surveillance et de mesure Exemples : Plan de surveillance, procédures et instruction(s) de contrôle, méthodes d'essais, etc. * Conservation des informations documentées démontrant la conformité des produits/service aux critères d'acceptation *(Idem§ 8.6.ISO 9001 v15)*	■
8.5.2.	Identification et traçabilité	* Identification / Marquage du produit conformément aux exigences du présent référentiel de Certification *Marquage des documents commerciaux conforme aux exigences du présent référentiel de Certification.	■ < A retenir dans tous les cas pour l'identification (et pour la traçabilité si pertinent) >
8.5.3.	Propriété des clients ou des prestataires externes	-	NA
8.5.4.	Préservation	Vérification que le produit est préservé tout au long de la chaîne de production (identification, manutention, stockage, conditionnement, transport,…)	■
8.5.5.	Activités après livraison	*(7)*	■
8.5.6.	Maîtrise des modifications *(de la production/prestation de service)*	* Preuve de maîtrise des modifications du process de fabrication/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.	■

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
8.6.	Libération des produits et services	* Dispositions de contrôle des produits/services ; enregistrement des résultats des contrôles et de la conformité aux critères d'acceptation ***(3) et (4)*** * 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 ***(5) et (6)*** *Aucune dérogation autorisée sur une performance d'une caractéristique certifiée	■
9. Evaluation des performances			
9.1.2.	Satisfaction du client	***(7)***	■
9.2.	Audit interne	-	NA
9.3.	Revue de direction	-	NA
10. Amélioration			
10.1.	Généralités		NA
10.2.	Non-conformité et action corrective	* Mise en œuvre d'actions correctives pour traiter les non conformités sur le produit certifié et les réclamations client ***(5), (6) et (7)*** * Efficacité des actions mises en œuvre.	■
10.3.	Amélioration continue	-	NA

(1) Contrôle sur les constituants du produit

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

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

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

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

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.

(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 nature et la traçabilité des échantillons (identification, numéro de lot, pièce), 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.

Dans le cas de la sous-traitance extérieure du contrôle de l'amélioration de l'isolation au bruit de choc ΔL_w, le laboratoire proposé doit faire l'objet d'un audit réalisé par un acousticien de l'organisme mandaté. Cet audit devra faire l'objet d'un avis favorable du Comité Particulier.

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

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

- contrôle sur les constituants du produit,
- contrôles effectués en cours de fabrication,
- vérifications, essais effectués sur les produits finis.

<u>En cours de fabrication</u>

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.

<u>Sur produits finis</u>

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 et le document technique 99030-01.

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 (ou peuvent être sous-traitées selon le § (2)).

Les contrôles par le fabricant doivent être réalisés pour chacune des familles de produits a minima selon les modalités et les fréquences de contrôles définies dans les tableaux ci-dessous. 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.

Le demandeur/titulaire devra obligatoirement procéder à des prélèvements d'échantillons effectués au hasard en fin de chaîne de fabrication (ou après le poste de visite final), 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 nombre d'éprouvettes testées conformément aux méthodes d'essais peut être prélevé sur plusieurs bains (lots ou couleurs) d'une même fabrication.

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.

Les contrôles « réalisés à forte fréquence selon une méthode non corrélée » correspondent aux contrôles automatiques en production et aux contrôles manuels à une fréquence d'au moins une fois par 1000 m². 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. 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.

TABLEAU 2 : REVETEMENTS DE SOL HOMOGENES (NF EN ISO 10581) ET HETEROGENES (NF EN ISO 10582) A BASE DE POLYCHLORURE DE VINYLE

Caractéristiques		Méthode d'essais	Homologation des nouveaux produits		Contrôles de production		
			Méthode interne corrélée (1)	Méthode de référence	Méthode interne Corrélée (1)	Méthode de référence	Sous-traitance du contrôle O/N
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	Chaque fabrication	Non
Epaisseur totale		NF EN ISO 24346		X	Forte fréquence(3)	MAICC(4) Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Epaisseur des couches (seulement pour NF EN ISO 10582)		NF EN ISO 24340		X	Forte fréquence(3)	MAICC(4) Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Masse surfacique		NF EN ISO 23997		X	Forte fréquence(3)	MAICC(4) Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Masse volumique (sauf couche d'usure transparente)		NF EN ISO 23996		X		MAICC	Non
Solidité des coloris		NF EN ISO 105-B02	X		MAICC		Oui
Ténacité (seulement pour NF EN ISO 10581)		M.1 du DT 99030-01		X		MAICC	Oui
Résistance à la soudure		NF EN 684		X		MAICC	Oui
Flexibilité (pour ISO 10582 seulement lés)		NF EN ISO 24344		X		MAICC	Oui
Stabilité dimensionnelle à la chaleur	produits armaturés	NF EN ISO 23999 (lés) M.7 du DT 99030-01		X		MAICC	Non
	produits non armaturés				Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Incurvation à la chaleur	lés	NF EN ISO 23999 (lés) M.7 du DT 99030-01		X	Chaque fabrication et 50 000 m²	1 fois par an et MAICC Chaque fabrication, 50 000 m² et MAICC	Non
	dalles et lames				Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Résistance à l'abrasion (sauf NF EN ISO 10582 avec couche d'usure transparente + couche d'usure multiple selon définition)		NF EN 660-2		X		MAICC	Oui
Profondeur conventionnelle du décor		M.8 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, polyamide type H		NF EN 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.
(4) La vérification en cas de MAICC peut être sous-traitée dans un laboratoire externe.

TABLEAU 3 : REVETEMENTS DE SOL AMORTIS A BASE DE POLY(CHLORURE DE VINYLE) EXPANSE (NF EN ISO 26986)

Caractéristiques		Méthode d'essais	Homologation des nouveaux produits		Contrôles de production		
			Méthode interne corrélée [1]	Méthode de référence	Méthode interne Corrélée [1]	Méthode de référence	Sous-traitance du contrôle O/N
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		Non
						Chaque fabrication	
Epaisseur totale		NF EN ISO 24346		X	Forte fréquence [3]	MAICC [4]	Non
						Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Epaisseur des couches		NF EN ISO 24340		X	Forte fréquence [3]	MAICC [4]	Non
						Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Masse surfacique		NF EN ISO 23997		X	Forte fréquence [3]	MAICC [4]	Non
						Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Solidité des coloris		NF EN ISO 105-B02	X		MAICC		Oui
Résistance à la soudure		NF EN 684		X		MAICC	Oui
Résistance au pelage		NF EN ISO 24345		X		1 fois par an et MAICC	Non
Stabilité dimensionnelle à la chaleur	produits armaturés	NF EN ISO 23999 (lés) M.7 du DT 99030-01		X		MAICC	Non
	produits non armaturés				Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC	
						Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Incurvation à la chaleur	lés	NF EN ISO 23999 (lés) M.7 du DT 99030-01		X	Chaque fabrication et 50 000 m²	1 fois par an et MAICC	Non
						Chaque fabrication, 50 000 m² et MAICC	
	dalles et lames				Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC	
						Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Propagation de l'eau	mousse chimique	M.3 du DT 99030-01		X		MAICC	Oui
	mousse mécanique					1 fois par mois et MAICC	Non
Stabilité dimensionnelle en immersion	mousse chimique	M.2 du DT 99030-01		X		MAICC	Oui
	mousse mécanique					1 fois par mois et MAICC	Non
Poinçonnement rémanent + souplesse		NF EN ISO 24343-1		X	Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC	Non
						Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Action du déplacement simulé d'un pied de meuble	P2	NF EN ISO 16581		X		Tous les 100 000 m² et MAICC	Non
	P3					MAICC	
Chaise à roulettes, polyamide type H (si U3)		NF EN ISO 4918		X		MAICC	Non

[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.
[4] La vérification en cas de MAICC peut être sous-traitée dans un laboratoire externe.

TABLEAU 4 : CARREAUX SEMI-FLEXIBLES/VINYLE (VCT) EN POLY(CHLORURE DE VINYLE) (NF EN ISO 10595)

Caractéristiques	Méthode d'essais	Homologation des nouveaux produits		Contrôles de production		
		Méthode interne corrélée [1]	Méthode de référence	Méthode interne Corrélée [1]	Méthode de référence	Sous-traitance du contrôle O/N
Dimensions des dalles	NF EN ISO 24342		X	Chaque fabrication		Non
Equerrage et rectitude des dalles	NF EN ISO 24342		X		1 fois par mois	Non
Epaisseur totale	NF EN ISO 24346		X	Chaque fabrication	MAICC	Non
Masse surfacique	NF EN ISO 23997		X	Chaque fabrication		Non
Masse volumique	NF EN ISO 23996		X		MAICC	Non
Solidité des coloris	NF EN ISO 105-B02	X		MAICC		Oui
Stabilité dimensionnelle à la chaleur	M.7 du DT 99030-01		X	Chaque fabrication	1 fois par mois et MAICC	Non
					Chaque fabrication et MAICC	
Stabilité dimensionnelle en immersion	M.2 du DT 99030-01		X		MAICC	Non
Incurvation à l'humidité	NF EN 662		X		MAICC	Non
Résistance à l'abrasion (produits spéciaux)	NF EN 660-2		X		MAICC	Oui
Profondeur conventionnelle du décor	M.8 du DT 99030-01		X		MAICC	Oui
Dureté à la bille	M.5 du DT 99030-01		X	Chaque fabrication	1 fois par mois et MAICC	Non
					Chaque fabrication et MAICC	
Résistance au choc à la bille	M.6 du DT 99030-01		X		1 fois par mois	Non
Poinçonnement rémanent	NF EN ISO 24343-1		X		1 fois par mois	Non
Chaise à roulettes, polyamide type H (si U3/U4)	NF EN ISO 4918		X		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.
[4] La vérification en cas de MAICC peut être sous-traitée dans un laboratoire externe.

TABLEAU 5 : REVETEMENTS DE SOL A BASE DE PVC SUR SUPPORT DE JUTE OU DE POLYESTER OU SUR SUPPORT DE POLYESTER AVEC ENVERS DE PVC (NF EN 650)

Caractéristiques		Méthode d'essais	Homologation des nouveaux produits		Contrôles de production		
			Méthode interne corrélée [1]	Méthode de référence	Méthode interne Corrélée [1]	Méthode de référence	Sous-traitance du contrôle O/N
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	Non
Epaisseur totale		NF EN ISO 24346		X	Forte fréquence [3]	MAICC [4]	Non
						Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Epaisseur des couches		NF EN ISO 24340		X	Forte fréquence [3]	MAICC [4]	Non
						Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Masse surfacique		NF EN ISO 23997		X	Forte fréquence [3]	MAICC [4]	Non
						Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Masse surfacique de l'armature ou du support		NF EN 718		X		MAICC	Non
Masse volumique (si couche d'usure colorée)		NF EN ISO 23996		X		MAICC	Non
Solidité des coloris		NF EN ISO 105-B02	X		MAICC		Oui
Résistance à la soudure		NF EN 684		X		MAICC	Oui
Résistance au pelage		NF EN ISO 24345		X		1 fois par an et MAICC	Non
Force de cisaillement		NF EN 432		X		MAICC	Oui
Stabilité dimensionnelle à la chaleur	produits armaturés	NF EN ISO 23999 (lés) M.7 du DT 99030-01		X		MAICC	Non
	produits non armaturés				Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC	
						Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Incurvation à la chaleur	lés	NF EN ISO 23999 (lés) M.7 du DT 99030-01		X	Chaque fabrication et 50 000 m²	1 fois par an et MAICC	Non
						Chaque fabrication, 50 000 m² et MAICC	
	dalles et lames				Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC	
						Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Propagation de l'eau	jute	M.3 du DT 99030-01		X		MAICC	Oui
	polyester					1 fois par mois et MAICC	Non
Stabilité dimensionnelle en immersion	jute	M.2 du DT 99030-01		X		MAICC	Oui
	polyester					1 fois par mois et MAICC	Non
Résistance à l'abrasion (si couche d'usure colorée)		NF EN 660-2		X		MAICC	Oui
Profondeur conventionnelle du décor		M.8 du DT 99030-01		X		MAICC	Oui
Poinçonnement rémanent		NF EN ISO 24343-1		X	Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC	Non
						Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Action du déplacement simulé d'un pied de meuble		NF EN ISO 16581		X		MAICC	Non
Chaise à roulettes, polyamide type H (si U3)		NF EN ISO 4918		X		MAICC	Non

[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.
[4] La vérification en cas de MAICC peut être sous-traitée dans un laboratoire externe.

TABLEAU 6 : REVETEMENTS DE SOLS HETEROGENES SUR MOUSSE A BASE DE POLY (CHLORURE DE VINYLE) (NF EN ISO 11638)

Caractéristiques		Méthode d'essais	Homologation des nouveaux produits		Contrôles de production		
			Méthode interne corrélée [1]	Méthode de référence	Méthode interne Corrélée [1]	Méthode de référence	Sous-traitance du contrôle O/N
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	Chaque fabrication	Non
Epaisseur totale		NF EN ISO 24346		X	Forte fréquence[3]	MAICC[4] Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Epaisseur des couches		NF EN ISO 24340		X	Forte fréquence[3]	MAICC[4] Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Masse surfacique		NF EN ISO 23997		X	Forte fréquence[3]	MAICC[4] Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Solidité des coloris		ISO 105-B02, Méthode 3	X		MAICC		Oui
Résistance à la soudure		ISO 16906		X		MAICC	Oui
Résistance au pelage		NF EN ISO 24345		X		1 fois par an et MAICC	Non
Stabilité dimensionnelle à la chaleur	produits armaturés	NF EN ISO 23999 (lés) M.7 du DT 99030-01		X		MAICC	Non
	produits non armaturés				Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Incurvation à la chaleur	lés	NF EN ISO 23999 (lés) M.7 du DT 99030-01		X	Chaque fabrication et 50 000 m²	1 fois par an et MAICC Chaque fabrication, 50 000 m² et MAICC	Non
	dalles et lames				Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Propagation de l'eau	mousse chimique	M.3 du DT 99030-01		X		MAICC	Oui
	mousse mécanique					1 fois par mois et MAICC	Non
Stabilité dimensionnelle en immersion	mousse chimique	M.2 du DT 99030-01		X		MAICC	Oui
	mousse mécanique					1 fois par mois et MAICC	Non
Flexibilité		NF EN ISO 24344:2008 Méthode A		X		1 fois par an et MAICC	Non
Résistance à l'abrasion (si couche d'usure colorée)		NF EN 660-2		X		MAICC	Oui
Profondeur conventionnelle du décor		M.8 du DT 99030-01		X		MAICC	Oui
Poinçonnement rémanent + souplesse (pour U2 et U2s)		NF EN ISO 24343-1		X	Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Action du déplacement simulé d'un pied de meuble		NF EN ISO 16581		X		MAICC	Non
Chaise à roulettes, polyamide type H (si U3 ou P3)		NF EN ISO 4918		X		MAICC	Non

[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.
[4] La vérification en cas de MAICC peut être sous-traitée dans un laboratoire externe.

TABLEAU 7 : REVETEMENTS DE SOL A BASE DE POLYCHLORURE DE VINYLE AVEC SUPPORT A BASE DE LIEGE (NF EN 652)

Caractéristiques		Méthode d'essais	Homologation des nouveaux produits		Contrôles de production		
			Méthode interne corrélée [1]	Méthode de référence	Méthode interne Corrélée [1]	Méthode de référence	Sous-traitance du contrôle O/N
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	Chaque fabrication	Non
Epaisseur totale		NF EN ISO 24346		X	Forte fréquence[3]	MAICC[4] Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Epaisseur des couches		NF EN ISO 24340		X	Forte fréquence[3]	MAICC[4] Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Masse surfacique		NF EN ISO 23997		X	Forte fréquence[3]	MAICC[4] Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Masse volumique (si couche d'usure colorée)		NF EN ISO 23996		X		MAICC	Non
Solidité des coloris		NF EN ISO 105-B02	X		MAICC		Oui
Résistance à la soudure		NF EN 684		X		MAICC	Oui
Résistance au pelage		NF EN ISO 24345		X		1 fois par an et MAICC	Non
Stabilité dimensionnelle à la chaleur	produits armaturés	NF EN ISO 23999 (lés) M.7 du DT 99030-01		X		MAICC	Non
	produits non armaturés				Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Incurvation à la chaleur	lés	NF EN ISO 23999 (lés) M.7 du DT 99030-01		X	Chaque fabrication et 50 000 m²	1 fois par an et MAICC Chaque fabrication, 50 000 m² et MAICC	Non
	dalles et lames				Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Résistance à l'abrasion (si couche d'usure colorée)		NF EN 660-2		X		MAICC	Oui
Profondeur conventionnelle du décor		M.8 du DT 99030-01		X		MAICC	Oui
Poinçonnement rémanent		NF EN ISO 24343-1		X	Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Action du déplacement simulé d'un pied de meuble		NF EN ISO 16581		X		MAICC	Non
Chaise à roulettes, polyamide type H (si U3 ou P3)		NF EN ISO 4918		X		MAICC	Non

[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.
[4] La vérification en cas de MAICC peut être sous-traitée dans un laboratoire externe.

TABLEAU 8 : DALLES D'AGGLOMERE DE LIEGE AVEC COUCHE D'USURE A BASE DE POLYCHLORURE DE VINYLE (NF EN 655)

Caractéristiques	Méthode d'essais	Homologation des nouveaux produits		Contrôles de production		
		Méthode interne corrélée [1]	Méthode de référence	Méthode interne Corrélée [1]	Méthode de référence	Sous-traitance du contrôle O/N
Dimensions, équerrage et rectitude des dalles et lames	NF EN ISO 24342		X	Chaque fabrication	Chaque fabrication	Non
Epaisseur totale	NF EN ISO 24346		X	Forte fréquence[3]	MAICC[4] Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Epaisseur des couches	NF EN ISO 24340		X	Forte fréquence[3]	MAICC[4] Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Masse surfacique	NF EN ISO 23997		X	Forte fréquence[3]	MAICC[4] Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Solidité des coloris	NF EN ISO 105-B02	X		MAICC		Oui
Résistance à la soudure	NF EN 684		X		MAICC	Oui
Résistance au pelage	NF EN ISO 24345		X		1 fois par an et MAICC	Non
Stabilité dimensionnelle à la chaleur	M.7 du DT 99030-01		X		MAICC	Non
Incurvation à la chaleur	M.7 du DT 99030-01		X	Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Capillarité latérale	M.4 du DT 99030-01		X		MAICC	Non
Poinçonnement rémanent	NF EN ISO 24343-1		X	Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Action du déplacement simulé d'un pied de meuble	NF EN ISO 16581		X		MAICC	Non
Chaise à roulettes, polyamide type H (si U3/U4)	NF EN ISO 4918		X		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.
[4] La vérification en cas de MAICC peut être sous-traitée dans un laboratoire externe.

TABLEAU 9 : 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 Corrélée [1]	Selon méthode de référence	Sous-traitance Externe du contrôle O/N
Essai d'identification	NF EN ISO 26985		X		MAICC	Oui
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[4] Chaque fabrication et MAICC	Non
Epaisseur totale	NF EN ISO 24346		X	Forte fréquence[3]	MAICC[4] Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Epaisseur des couches	NF EN ISO 24340		X	Forte fréquence[3]	MAICC[4] 1 fois par mois, 25 000 m² et MAICC	Non
Masse surfacique	NF EN ISO 23997		X	Forte fréquence[3]	MAICC[4] Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
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)	NF EN 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.
[4] La vérification en cas de MAICC peut être sous-traitée dans un laboratoire externe.

TABLEAU 10 : 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 Corrélée (1)	Selon méthode de référence	Sous-traitance du contrôle O/N
Essai d'identification	NF EN ISO 26985		X		MAICC	Oui
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(4)	Non
					Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Epaisseur totale	NF EN ISO 24346			Forte fréquence(3)	MAICC(4)	Non
					Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Epaisseur des couches	NF EN ISO 24340			Forte fréquence(3)	MAICC(4)	Non
					1 fois par mois, 25 000 m² et MAICC	
Masse surfacique	NF EN ISO 23997			Forte fréquence(3)	MAICC(4)	Non
					Chaque fabrication, 25 000 m² 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		X		1 fois par mois et MAICC (4)	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(4)	Non
Chaise à roulettes (roulettes type W)	NF EN 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.
(4) La vérification en cas de MAICC peut être sous-traitée dans un laboratoire externe.

TABLEAU 11 : REVETEMENTS DE SOL EN CHLORURE DE POLYVINYLE A RESISTANCE ACCRUE AU GLISSEMENT (NF EN 13845)

Caractéristiques		Méthode d'essais	Homologation des nouveaux produits		Contrôles de production		
			Méthode interne corrélée [1]	Méthode de référence	Méthode interne Corrélée [1]	Méthode de référence	Sous-traitance du contrôle O/N
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	Chaque fabrication	Non
Epaisseur totale		NF EN ISO 24346		X	Forte fréquence[3]	MAICC[4] Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Masse surfacique		NF EN ISO 23997		X	Forte fréquence[3]	MAICC[4] Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
Classification du glissement		CEN /TS 16165 Annexe C		X		Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	Non
		EN 13845 :2017 Annexe C		X		MAICC	Oui
Solidité des coloris		NF EN ISO 105-B02	X		MAICC		Oui
Résistance à la soudure		NF EN 684		X		MAICC	Oui
Flexibilité		NF EN ISO 24344		X		MAICC	Oui
Stabilité dimensionnelle à la chaleur	lés	NF EN ISO 23999 (lés) M.7 du DT 99030-01		X		MAICC	Non
	dalles et lames				Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Incurvation à la chaleur	lés	NF EN ISO 23999 (lés) M.7 du DT 99030-01		X	Chaque fabrication et 50 000 m²	1 fois par an et MAICC Chaque fabrication, 50 000 m² et MAICC	Non
	dalles et lames				Chaque fabrication et 25 000 m²	1 fois par an et MAICC Chaque fabrication, 25 000 m² et MAICC	
Effet de la résistance à l'usure		EN 13845:2017 Annexe D		X		MAICC	Oui
Profondeur conventionnelle du décor		M.8 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, polyamide type H (si U3 ou P3)		NF EN 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.
[4] La vérification en cas de MAICC peut être sous-traitée dans un laboratoire externe.

Fréquence de contrôle de la performance acoustique ΔLw et Ln,e,w en contrôle de fabrication

- Revêtements de sol PVC

Caractéristiques	Méthode d'essais	Homologation des nouveaux produits	Contrôles de production	
		selon méthode de référence	Selon méthode de référence	Sous-traitance Externe du contrôle O/N
Efficacité acoustique au bruit de choc (ΔLw ≥ 15 dB)	DT 99030-01 § 1.2 pose maintenue	X	Chaque fabrication, 12 500 m² et MAICC	Oui
Sonorité à la marche (classe A)			Tous les 125 000 m² et MAICC	

- Revêtements de sol linoléum

Caractéristiques	Méthode d'essais	Homologation des nouveaux produits	Contrôles de production	
		selon méthode de référence	Selon méthode de référence	Sous-traitance Externe du contrôle O/N
Efficacité acoustique au bruit de choc (ΔLw ≥ 15 dB)	DT 99030-01 § 1.2 pose maintenue	X	Chaque fabrication, 12 500m² et MAICC(1)	Oui

(1) Cette fréquence d'essai pourra être allégée à 1 fois par mois, à la décision du CSTB, sur la base d'une validation des contrôles réalisés sur la sous-couche de mousse et d'un historique d'essais acoustiques suffisant et conforme aux exigences.

Modalités de contrôle de la performance acoustique ΔLw et Ln,e,w en contrôle de fabrication

	Essai en « MAINTENU »	
	Efficacité au bruit de choc	**Sonorité à la marche**
Résultats	ΔLw_{mf1}	Ln,e,w_{mf1}
Interprétation	Si $\Delta Lw_{mref} - \Delta Lw_{mf1} \leq 1$ dB ⇒ conforme Si $\Delta Lw_{mref} - \Delta Lw_{mf1} > 1$ dB ⇒ contre essai	$Ln,e,w_{mf1} < 67$ dB ⇒ conforme $Ln,e,w_{mf1} \geq 67$ dB ⇒ 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}	Ln,e,w_{cf}
Interprétation	Si $\Delta Lw_{c1(ou\ c2)} - \Delta Lw_{cf} \leq 2$ dB $\Rightarrow$ conforme Si $\Delta Lw_{c1(ou\ c2)} - \Delta Lw_{cf} > 2$ dB $\Rightarrow$ non-conforme	$Ln,e,w_{cf} < 67$ dB $\Rightarrow$ conforme $Ln,e,w_{cf} \geq 67$ dB $\Rightarrow$ non-conforme
Échantillons	1 lot	
Éprouvettes	3 éprouvettes collées	

Légende		
ΔLw_r		ΔLw revendiqué par le demandeur
ΔLw_{c1}	Ln,e,w_{c1}	moyenne pour 6 éprouvettes collées calculée à l'admission
ΔLw_{c2}	Ln,e,w_{c2}	moyenne des 12 éprouvettes collées après contre essai lors de l'admission
$\Delta Lw_{certifié}$	$Ln,e,w_{certifié}$	valeur certifiée
ΔLw_{mref}		moyenne pour 3 éprouvettes maintenues calculée à l'admission
ΔLw_{mf1}	Ln,e,w_{mf1}	moyenne pour 3 éprouvettes maintenues calculée pour l'essai de suivi de fabrication
ΔLw_{cf}	Ln,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 prélèvement est effectué à partir du moment où la production arrive à la phase d'emballage.

(5) 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.

(6) 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.

(7) Information apportées aux clients

Dans le cas des usines affiliées ou mandatées à un groupe, ces paragraphes peuvent faire l'objet d'un audit spécifique au niveau du siège (cf. §2.5).

2.5 Dispositions complémentaires : obligation d'information du titulaire auprès de ses clients

Définition de l'obligation d'information du titulaire à l'égard de ses clients quant à la marque QB et au classement UPEC(.A+).

Le classement UPEC étant un classement d'usage des revêtements, associant à chaque produit un local considéré, le demandeur devra être en mesure d'apporter à ses clients des informations relatives à la marque QB UPEC(.A+).

Le présent paragraphe définit les exigences spécifiques en matière d'information relative à la marque apportée aux clients.

Le respect des exigences de ce paragraphe s'impose à tout demandeur/titulaire de la Marque QB - Revêtements de sol résilients, associée au classement UPEC(.A+).

La notion d'« information au client » s'organise essentiellement en termes de relation entre le client et le titulaire par rapport à la marque QB UPEC(.A+).

Pour répondre au mieux aux attentes des clients, le demandeur/titulaire assure une qualité de service quant aux produits certifiés en complément de la norme NF EN ISO 9001:2015 :

- § 8.5.5 – Activités après livraison
- § 9.1.2 – Satisfaction du client
- § 10.2 – Amélioration

Le demandeur/titulaire doit établir et tenir à jour des procédures pour effectuer et rendre compte que son engagement, quant à l'information relative à la marque, est conforme aux exigences spécifiées.

Le demandeur/titulaire doit consigner par écrit les dispositions en matière d'organisation, de documents, de moyens humains et matériels qu'il met en place pour garantir la maîtrise de la qualité de l'information, concernant la marque de certification qu'il met à disposition.

Organisations et responsabilités

Le demandeur/titulaire doit décrire dans un document ses principaux engagements d'information au client et les communiquer au personnel, ainsi qu'aux clients et prospects (par voie d'affichage, de courrier, de plaquette commerciale, …). L'ensemble des supports doit être disponible en français.

Le demandeur/titulaire doit définir les modalités de sensibilisation de son personnel à l'engagement de l'entreprise quant au droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+).

Le demandeur/titulaire doit afficher clairement les fonctions de chacun des intervenants dans sa démarche d'information du client relative à la marque. Si le demandeur confie en partie cette mission d'information à un tiers, il devra en informer l'organisme mandaté qui procédera, chez celui-ci, à la vérification des moyens mis en place.

Maîtrise de la mise en œuvre de la prestation d'information au client

Le demandeur/titulaire doit disposer d'une organisation permettant de maîtriser les moyens mis en œuvre pour réaliser l'information des clients et assurer la pérennité des exigences définies ci-dessous.

Le demandeur/titulaire doit disposer d'une assistance technique en français.

Information du personnel

Le demandeur/titulaire doit s'assurer que les membres de son personnel ont conscience de la pertinence et de l'importance de leurs activités et de la manière dont ils contribuent à la qualité du service.

2.5.1 DOCUMENTATION TECHNIQUE

Le demandeur/titulaire tient à disposition sur le plan national, une documentation en français relative aux produits objets de la marque.

Informations disponibles	Documents disponibles	Moyens à mettre en place	Modalités de contrôles
Produits (normes européennes). Mise en œuvre (cf. §2.2.5 du présent document). Entretien (guide d'entretien). Mise en relation (contact, adresse Internet, adresse postale).	Documentation technique (fiches techniques, site internet, …) Enregistrement de l'organisation. Procédures	Support. Enregistrement de l'organisation (création, validation, …). Traçabilité (version, mise à jour, …).	Existence des documents. Fonctionnement de l'organisation.

La référence aux textes normatifs devra être clairement affichée (numéro, version, année) et mise à jour régulièrement si nécessaire.

2.5.2 SUPPORT TECHNICO-COMMERCIAL

Le demandeur/titulaire met à disposition des moyens afin de renseigner la clientèle sur ses produits objets de la marque.

Informations disponibles	Documents disponibles	Moyens à mettre en place	Modalités de contrôles
Destination produit/local. Conditions de garantie (notice explicative).	Documentation technique.	Définir et lister les moyens mis à la disposition de ses clients et prospects pour prendre contact avec le titulaire. Décrire les modalités d'accueil physique et téléphonique en période d'ouverture.	Existence des documents. Fonctionnement de l'organisation.

2.5.3 ASSISTANCE TECHNIQUE

Le demandeur/titulaire met en place des moyens humains et matériels pour accompagner les demandes techniques du client relatives aux produits objets de la marque.

Contact technique (assistance téléphonique)

Informations disponibles	Documents disponibles	Moyens à mettre en place	Modalités de contrôles
Numéro de téléphone d'assistance et une adresse. Informations techniques (cf. §2.2.1 du présent document.).	Documentation technique. Organisation du contact.	Accueil téléphonique (orientation des appels).	Existence des documents. Fonctionnement de l'organisation.

Assistance technique

Informations disponibles	Documents disponibles	Moyens à mettre en place	Modalités de contrôles
Conseil de mise en œuvre. Disponibilité de la documentation technique.	Documents techniques. Organisation de l'assistance. Fiches d'intervention et/ou revues d'intervention.	Assistance clientèle et conseil technique aux forces de ventes (mise en œuvre, maintenance, …). Accompagnement du client (démarrage et/ou suivi chantier). Enregistrement et traitement d'une demande d'assistance. Démonstration (entretien, …).	Existence des documents. Fonctionnement de l'organisation. Fiches et/ou revue d'intervention.

2.5.4 QUALITE DU SERVICE APPORTE AUX CLIENTS

Ce chapitre définit les exigences à satisfaire par le demandeur/titulaire en matière de qualité du service.

Mesure de la satisfaction clients

Le demandeur/titulaire doit mesurer la satisfaction de ses clients. Les méthodes de mesure et d'analyse des résultats doivent être définies par le demandeur/titulaire.

La fréquence minimum est laissée à l'appréciation du demandeur/titulaire.

Traitement des réclamations clients

Le demandeur/titulaire doit déterminer et mettre en œuvre des dispositions efficaces pour communiquer avec les clients des retours d'information, y compris leurs réclamations.

Des enregistrements mettant en évidence les réclamations sur les produits certifiés et leur traitement doivent être effectués et conservés.

Un registre de réclamations clients doit être tenu et doit faire apparaître leur traitement. Le titulaire doit conserver dans ce registre :

- un enregistrement de toutes les réclamations et recours relatifs à des produits couverts par la marque QB UPEC(.A+),
- un enregistrement des suites données,
- un enregistrement des mesures correctives adoptées lorsque les réclamations ont mis en évidence une anomalie de fabrication.

Suivi des indicateurs qualité

Le demandeur/titulaire doit déterminer, recueillir et analyser les indicateurs pour démontrer la pertinence et l'efficacité de la qualité du service.

Mise en place d'actions correctives

Le demandeur/titulaire doit décrire les modalités d'établissement et de mise en œuvre des actions correctives pour :

- répondre aux écarts constatés lors des contrôles internes et aux dysfonctionnements enregistrés,
- améliorer les résultats des indicateurs et la satisfaction de ses clients.

Le demandeur/titulaire doit décrire les modalités de communication interne et/ou externe sur le résultat des indicateurs, la satisfaction des clients et les actions correctives engagées.

2.6 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 associé au classement UPEC 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 associé au classement UPEC 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 associé au classement UPEC exposent le titulaire à des poursuites pour notamment pratiques commerciales trompeuses.

2.6.1 LE LOGO QB ASSOCIE AU CLASSEMENT UPEC

Le logo QB associé au classement UPEC doit assurer l'identification de tout produit certifié.

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

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 associé au classement UPEC 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.

2.6.2 LES MODALITES DE MARQUAGE

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

On appelle « caractéristique certifiée » toute information dont le contenu est contrôlé dans le cadre de la marque QB UPEC(.A+) - Revêtements de sol résilients.

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, ainsi qu'aux dispositions indiquées dans la norme NF EN 14041 ainsi que dans les paragraphes suivants et à chaque fois que cela est possible, intégrer les éléments suivants :

ou le cas échéant

ou

Revêtements de sol résilients **OU** QB 30

https://evaluation.cstb.fr

Caractéristique certifiée 1 :
Caractéristique certifiée 2 :
Caractéristique certifiée 3 :

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

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

2.6.2.1 Marquage des produits certifiés

Tous les produits certifiés, de 1er choix uniquement, fabriqués à compter de la date figurant sur la décision d'attribution du droit d'usage de la marque QB UPEC(.A+) (par la procédure d'admission ou d'extension) et conformes aux exigences du présent référentiel de certification, doivent être marqués, au minimum, des logos QB UPEC(.A+) (sauf impossibilité technique).

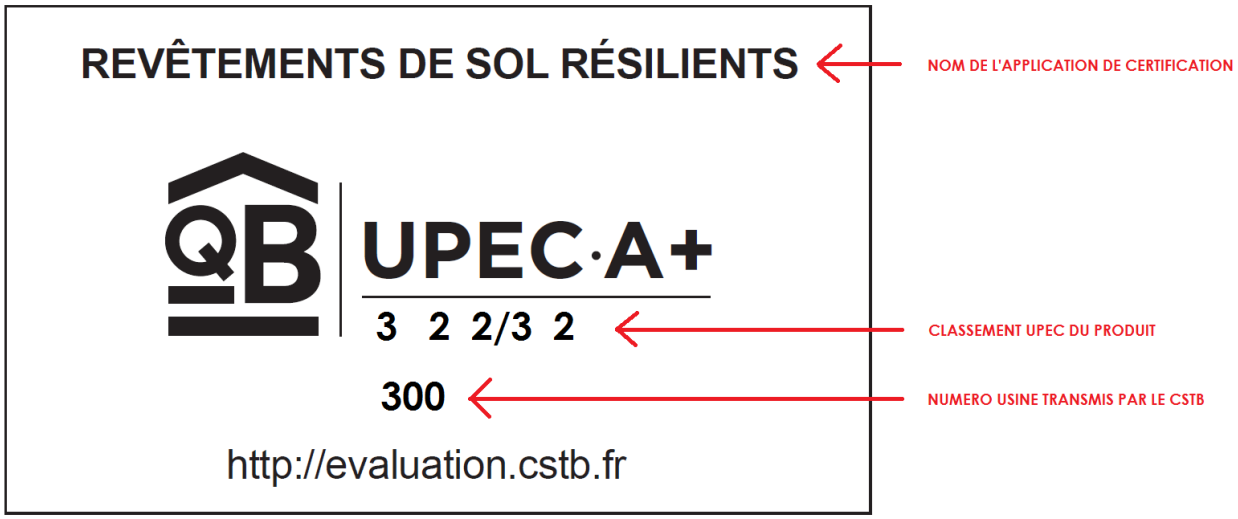
Le marquage doit apparaître de façon permanente, lisible et indélébile, imprimé directement ou sur une étiquette collée sur l'emballage avec les indications suivantes imposées par les normes EN et EN ISO relatives aux familles de revêtements de sol résilients, cités au paragraphe 2.2.1 du présent document :

- Identification du fournisseur (fabricant ou distributeur),
- Dénomination commerciale et référence de la couleur et/ou du dessin,
- Numéro du lot de fabrication,
- Référence de la norme produit à considérer,
- Classes ou symboles appropriés,
- Pour les produits en rouleaux : dimensions et numéro du rouleau,
- Pour les produits en dalles : dimensions d'une dalle, surface (en m²) de revêtement contenue dans le paquet,

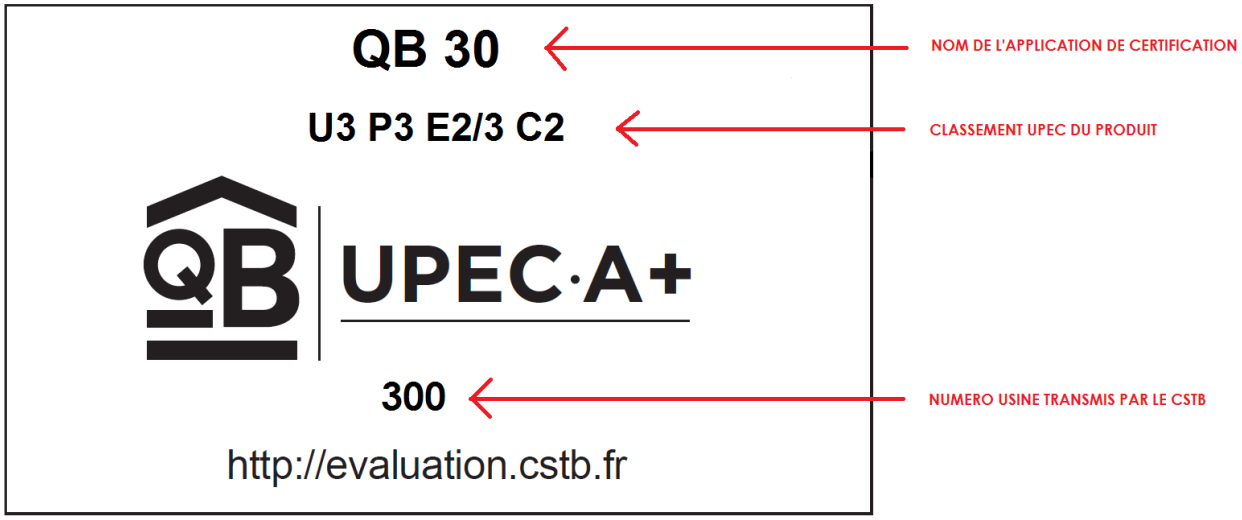
ainsi que les éléments suivants tels que donnés dans les exemples 1 et 2 ci-dessous qui prévalent sur les éléments donnés en exemple dans la charte graphique QB :

- Identification du site de production (numéro communiqué au titulaire par le CSTB),
- Logo QB UPEC, QB UPEC.A ou QB UPEC.A+ le cas échéant,
- Indices des classements U, P, E et C. Ils peuvent être écrits sous chaque lettre du logo QB UPEC(.A+) (exemple 1) ou à la suite de chaque lettre (exemple 2) ou dans un tableau,
- Nom ou numéro de l'application de certification,
- Site Internet du CSTB : http://evaluation.cstb.fr

Exemple 1 :



Exemple 2 :



Au regard de la nature de ces produits, le marquage peut ne figurer que sur l'emballage des produits.

Pour les produits certifiés fabriqués en rouleaux et débités à la coupe, lorsque seul l'emballage est marqué, une étiquette portant à la fois le logo QB UPEC(.A+) et le classement UPEC doit rester fixée sur chaque coupe et sur le rouleau jusqu'à ce qu'il soit totalement débité.

Pour les produits certifiés distribués par des titulaires distributeurs, les informations relatives à la certification pourront figurer sur le bon de livraison.

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

2.6.2.2 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 § 2.6.2.1 : logo de la marque, nom de l'application, référence au site internet et, si possible, la liste des caractéristiques certifiées.

Remarque : Si le produit est déjà marqué, le marquage sur les emballages des produits certifiés doit être préconisé, sachant que c'est l'un des moyens de promouvoir le produit certifié.

2.6.2.3 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 associé au classement UPEC(.A+) par la reproduction de la marque dans les correspondances du titulaire, est interdite, sauf si le titulaire bénéficie de la marque QB UPEC(.A+) pour l'ensemble de ses fabrications.

Les références à la marque QB associé au classement UPEC(.A+) 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 aux paragraphes précédents et du présent paragraphe : logo de la marque, nom de l'application, référence au site internet et si possible, liste des caractéristiques certifiées.

A titre d'exemple, les risques de confusion qui doivent impérativement être évités sont notamment les suivants :

- aucun autre classement et/ou information non visée par la certification ne peut être juxtaposé aux logos,
- et aucun autre classement et/ou information non visée par la certification ne peut s'intercaler entre les caractéristiques certifiées.

A titre d'information aux utilisateurs, il doit être rappelé dans les documents commerciaux généraux (catalogues …) la portée du certificat.

Information sur les caractéristiques certifiées

Chaque documentation relative à un produit certifié QB UPEC(.A+) doit avoir les éléments suivants :

- Identification du titulaire,
- Désignation du produit (dénomination commerciale),
- Nom de l'application de certification ou numéro lorsqu'il est impossible d'indiquer le nom complet.
- Site Internet du CSTB : http://evaluation.cstb.fr
- Logo QB UPEC, QB UPEC.A ou QB UPEC.A+ le cas échéant,
- Numéro de certificat,
- Caractéristiques certifiées :
  - Classement UPEC : les niveaux des classements U, P, E et C traduisent (de façon synthétique mais complète) les caractéristiques d'usage considérées dans les normes. Les indices peuvent être écrits sous chaque lettre du logo QB UPEC(.A+) ou à la suite de chaque lettre ou dans un tableau
  - efficacité acoustique au bruit de choc ΔL_w en dB pour les produits QB UPEC.A ou QB UPEC.A+,
  - sonorité à la marche de classe A ($L_{n,e,w}$ < 65 dB) pour les produits QB UPEC.A+.

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.

Exemples de communication sur la documentation pour les produits QB UPEC.A+:

La diffusion dans la documentation des informations relatives à la certification pour les produits certifiés QB UPEC.A+ ne pourra se faire que sous la forme suivante :

- Logo QB UPEC.A+ associé au classement UPEC et aux performances acoustiques ΔL_w et $L_{n,e,w}$,

en les isolant de façon graphique par un séparateur (trait,…) avec les autres caractéristiques non certifiées, l'ordre de déroulement des éléments reste au choix.

Exemple 1 :

NOM PRODUIT **OU** **NOM PRODUIT**

ΔLw = 18 dB
Classe A
300-001.1

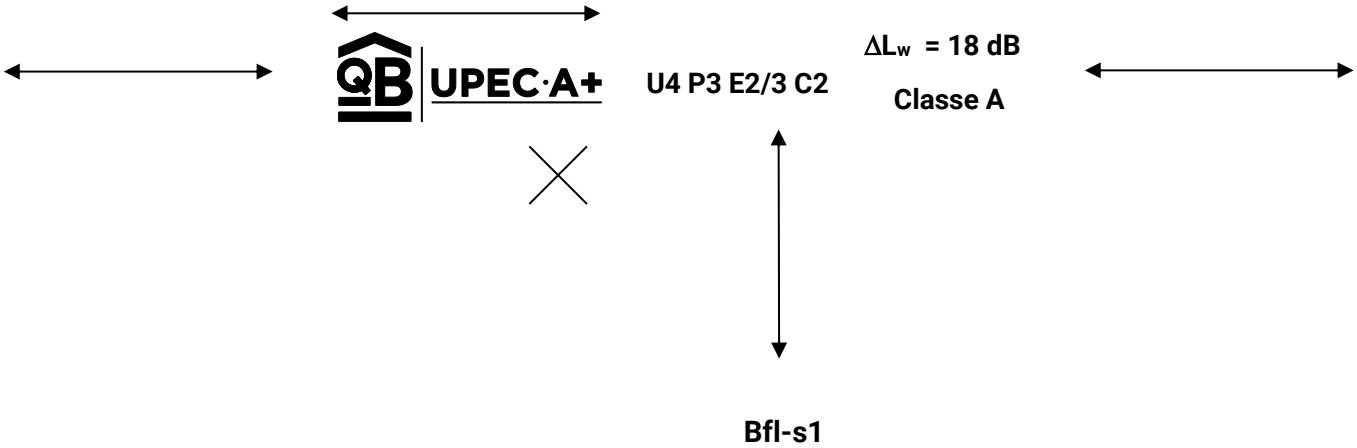
REVÊTEMENTS DE SOL RÉSILIENTS
http://evaluation.cstb.fr

U3 P3 E2/3 C2
ΔLw = 18 dB
Classe A
300-001.1

QB 30 http://evaluation.cstb.fr

Exemple 2 :

Lorsque le séparateur n'existe pas, la distance entre la bande comportant ces informations et le reste de la documentation ne doit pas être inférieure à la longueur totale des logos dans toutes les directions.



Exemple 3 :

Dans le tableau des caractéristiques, le classement UPEC, les performances acoustiques et le numéro de certificat seront regroupés comme suit :

DENOMINATION COMMERCIALE	XYZ
Classement UPEC Efficacité acoustique Sonorité à la marche N° Certificat QB UPEC.A+ (Référentiel - revêtements de sol résilient)	U4 P3 E2/3 C2 ΔL_w = 18 dB Classe A 300-001.1
Classification selon NF EN ISO 11638	34
Classe de réaction au feu	B_{fl}-s1

Pour une bonne interprétation du présent paragraphe, il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au CSTB tous les projets de documents où il entend faire état de la certification QB UPEC(.A+).

2.7 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 UPEC(.A+), ou celui-ci doit être rayé ou occulté de façon à ce qu'il n'existe aucun risque de confusion.

Il en va de même lorsque le titulaire fait l'objet d'une suspension, d'un retrait de droit d'usage ou bien abandonne la certification.

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 …),
- 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, déclenchement éventuel d'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.

Dans le cas où le démarquage des produits n'est pas effectué sur le site internet, un premier avertissement est envoyé au titulaire afin que des actions correctives soient menées.

Le titulaire dispose alors de 15 jours pour indiquer au gestionnaire les actions qu'il souhaite entreprendre en ce sens. Une fois ce délai passé, une relance est faite au titulaire lui indiquant qu'il dispose de 15 jours pour appliquer les actions correctives. Un audit documentaire complémentaire pourra être réalisé afin de vérifier que les documents en cause ont été modifiés.

Dans le cas où le titulaire n'effectuerait pas les actions correctives dans le temps imparti, il s'expose à un refus de procédure du fait du non-respect du référentiel, voire à la suspension de tous ses certificats.

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 de droit d'usage) :

  - Une demande d'admission émane d'un demandeur n'ayant pas de droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+) pour l'application Revêtements de sol résilients.

  Elle correspond à un produit (ou une gamme de produits) provenant d'un processus de conception et/ou d'un site de fabrication déterminé et/ou d'un site de commercialisation déterminé, défini par une marque commerciale et/ou ayant une référence spécifique au produit présenté et des caractéristiques techniques ;

  - Une demande d'admission complémentaire émane d'un titulaire déjà certifié lorsqu'il y a notamment :
    - une nouvelle technologie,
    - une nouvelle ligne de production,
    - un changement important dans la technologie de fabrication ou dans la formulation des produits,
    - une nouvelle famille de produits,
    - une étendue de la portée du certificat aux performances acoustiques (admission acoustique).

    - Une demande d'extension émane d'un titulaire sur un même site de production et concerne :
    - un nouveau produit,
    - un produit modifié dans ses caractéristiques et/ou ses performances,
    - un nouveau classement UPEC d'un produit certifié
    - une étendue de la portée du certificat aux performances acoustiques
    - une nouvelle gamme de structures,
    - une nouvelle technique de décor.

    - Une demande de maintien de droit d'usage émane d'un titulaire et concerne un produit certifié QB associé au classement UPEC destiné à être commercialisé sous une autre marque et/ou référence commerciale sans modification des caractéristiques certifiées ;

    - Une demande de modification de certificat pour un changement de dénomination commerciale, une duplication de certificat d'un produit déjà certifié ou une édition de certificat générique.

- 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 associée au classement UPEC(.A+) dans le cas d'un acte de pratique commerciale trompeuse en application des articles L 121-2 à L 121-5 du Code de la consommation.

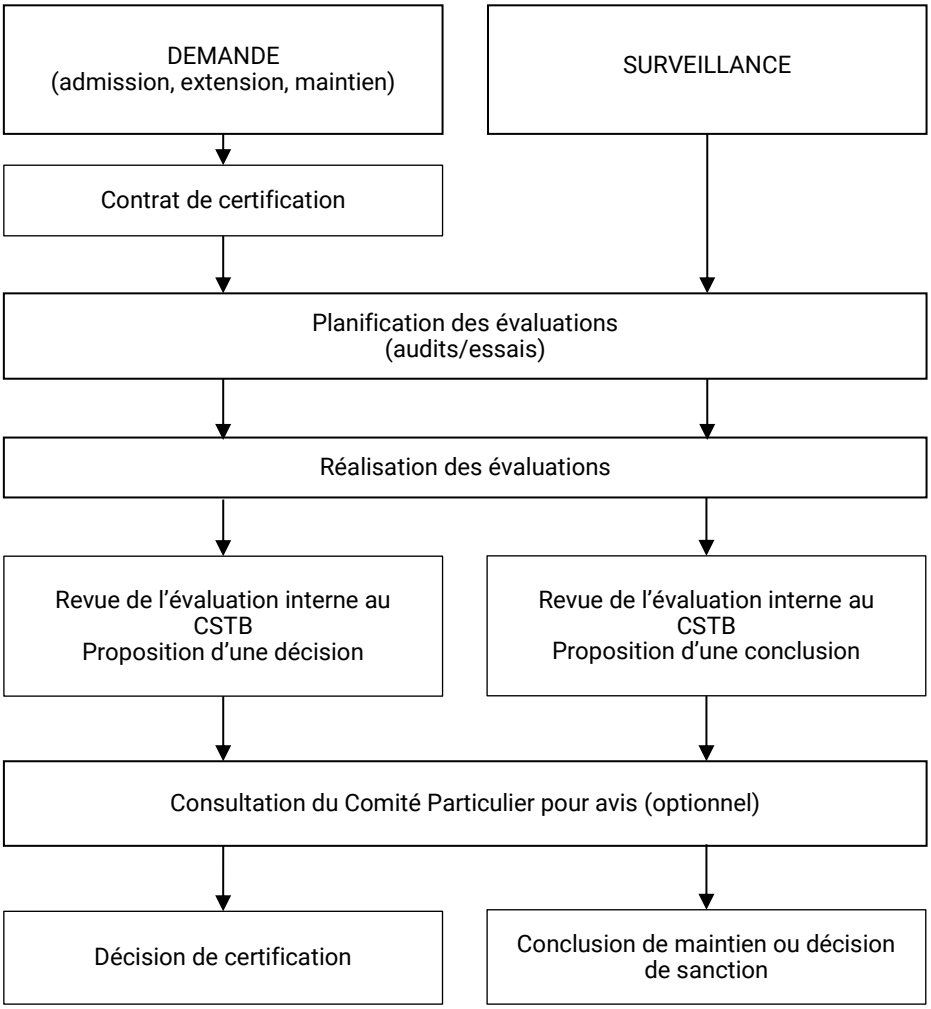
Dans le cas unique d'une demande d'extension, le demandeur pourra communiquer sur le numéro d'enregistrement de la demande de certification seulement s'il remplit les conditions décrites aux § 1.4 de l'annexe de gestion administrative. En dehors de cela, l'utilisation des logos QB UPEC(.A+) est formellement interdite durant l'instruction de toute demande jusqu'à l'obtention du certificat.

Si le demandeur ne respecte pas cette règle, un premier avertissement est envoyé au titulaire afin que des actions correctives soient menées.

Le titulaire dispose alors de 15 jours pour indiquer au gestionnaire les actions qu'il souhaite entreprendre en ce sens. Une fois ce délai passé, une relance est faite au titulaire lui indiquant qu'il dispose de 15 jours pour appliquer les actions correctives. Un audit documentaire complémentaire pourra être réalisé afin de vérifier que les documents en cause ont été modifiés.

Dans le cas où le titulaire n'effectuerait pas les actions correctives dans le temps imparti, il s'expose à un refus de procédure du fait du non-respect du référentiel, voire à la suspension de tous ses certificats.

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 de gestion administrative.

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, du document technique 99030-01 et de l'annexe technique et administrative n°1 associée.

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

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 ou auprès du

mandataire européen, lorsque le site de production n'en a pas la responsabilité. Cet audit dure au maximum une demi-journée et est réalisé à distance.

Dans le cas d'un audit combiné avec l'application de marquage CE 16 - EN 14904, CE 30 – EN 14041 ou CE 50 – EN 15102, la durée d'audit est d'un jour pour les deux applications.

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.

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 » ou « d'admission acoustique »

La durée d'audit est normalement d'un 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 (processus, laboratoire, …).

3.3.1.2 Cas d'une demande d'admission complémentaire

Les étapes décrites dans le paragraphe 3.3.1.1 précédent sont applicables, avec la spécificité que l'audit peut être adapté ou conjoint avec un audit de suivi.

3.3.1.3 Cas d'une « demande d'admission » distributeur

Afin de sensibiliser le distributeur au respect des exigences du §2.6 de ce référentiel une information est donnée au distributeur lors de son admission sous forme d'une présentation en vis-à-vis.

Le CSTB vérifie l'application des modalités de marquage prévues au § 2.6 de ce référentiel en consultant :

- les catalogues et/ou les documentations commerciales disponibles du demandeur,
- les catalogues et/ou les documentations commerciales disponibles faisant référence à la certification QB UPEC(.A+) (fabricant titulaire).

3.3.2 LES AUDITS DE SUIVI DU FABRICANT

Les audits de suivi ont pour but de vérifier, ultérieurement à l'admission, que les dispositions définies sont toujours maintenues et répondent en continu aux exigences du référentiel de certification et ses annexes.

Dans le cas d'un audit combiné avec l'application de marquage CE 16 - EN 14904, CE 30 – EN 14041 ou CE 50 – EN 15102, la durée d'audit est d'un jour pour les deux applications.

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.

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

Le titulaire de la certification accepte que les audits définis au présent référentiel puissent être sous-traités par le CSTB aux organismes identifiés au §4.2.

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.

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 ou du mandataire européen, lorsque le site de production n'en a pas la responsabilité. Cet audit dure au maximum une demi-journée et est réalisé à distance.

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 un audit annuel par unité de fabrication bénéficiant d'un droit d'usage de la marque QB associé au classement UPEC(.A+).

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.

3.3.3 SURVEILLANCE DU DISTRIBUTEUR

Dans le cas des distributeurs titulaires d'un maintien de droit d'usage, le CSTB procède à des vérifications

Ces vérifications ont pour objet de s'assurer que les dispositions définies et mises en œuvre par le distributeur dans son réseau de distribution répondent en continu aux exigences du § 2.6 de ce référentiel en consultant sur le site internet et le lieu de stockage des produits si possible :

les documentations commerciales disponibles du titulaire,

- les documentations commerciales disponibles faisant référence à la certification QB UPEC(.A+) (fabricant titulaire),

Une fiche d'analyse est établie et adressée au titulaire distributeur. Si une fiche d'écart spécifique à un support documentaire d'un titulaire fabricant a été établie, une copie de celle-ci est également envoyée pour réponse au titulaire concerné.

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 ou le gestionnaire 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 épaisseurs totales 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

Dans le cas où les décors demandés possèdent des inclusions, alors les prélèvements seront réalisés sur le décor dit « UNI » et le décor présentant le plus d'inclusions. Si des disparités apparaissent lors des résultats d'essais, les certificats pourront être dissociés à la demande du gestionnaire et/ou du Comité Particulier. Ceci est également valable lorsque les natures d'inclusions sont différentes.

Lors d'un contre-essai, le prélèvement est réalisé par le gestionnaire de certification sur liste de stock.

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 sortes 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 de 10 m² minimum chacun.

Parmi ces lots, l'auditeur ou le gestionnaire 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 épaisseurs totales 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 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.

Lors d'un contre-essai, le prélèvement est réalisé par le gestionnaire de certification sur liste de stock.

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 épaisseurs

totales 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

Lors d'un contre-essai, le prélèvement est réalisé par le titulaire, en respectant les indications du gestionnaire de certification concernant les quantités, les dimensions ou autres spécificités.

3.5 Essais

3.5.1 LES ESSAIS EN ADMISSION/EXTENSION

Les essais sont réalisés conformément aux normes et spécifications complémentaires fixées dans la partie 2 du présent référentiel de certification et du Document Technique 99030-01. Ils sont réalisés en accord avec les règles d'échantillonnage indiquées précédemment.

Lors d'une demande d'extension pour un produit déjà certifié, les essais sont définis en fonction de la modification envisagée.

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

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

Les produits homogènes ayant une mousse contrecollée, produits intégrés dans la NF EN ISO 11638, 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.

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

TABLEAU 12 : Les essais dans le cadre d'admission/extension (NF EN ISO 13845, NF EN ISO 10581, NF EN ISO 10582, NF EN ISO 11638, NF EN ISO 26986 et NF EN 652)

<table>
<tr><th colspan="2" rowspan="2">Caractéristiques</th><th rowspan="2">Méthode d'essais</th><th colspan="4">Nombre de lots testés par famille de produit</th></tr>
<tr><th>NF EN ISO 13845</th><th>NF EN ISO 10581
NF EN ISO 10582</th><th>NF EN ISO 11638
NF EN ISO 26986</th><th>NF EN 652</th></tr>
<tr><td colspan="2">dimensions des dalles</td><td>NF EN ISO 24342</td><td colspan="4" rowspan="5">2 lots</td></tr>
<tr><td colspan="2">équerrage et rectitude des dalles</td><td>NF EN ISO 24342</td></tr>
<tr><td colspan="2">épaisseur totale</td><td>NF EN ISO 24346</td></tr>
<tr><td colspan="2">épaisseur des couches</td><td>NF EN ISO 24340</td></tr>
<tr><td colspan="2">masse surfacique totale</td><td>NF EN ISO 23997</td></tr>
<tr><td colspan="2">masse volumique de la couche d'usure (si couche d'usure colorée)</td><td>NF EN ISO 23996</td><td></td><td colspan="3">2 lots</td></tr>
<tr><td colspan="2">classification du glissement</td><td>EN 13845:2017 Annexe C
CEN /TS 16165 Annexe C</td><td>2 lots</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td colspan="2">flexibilité</td><td>ISO 24344:2008, Méthode A</td><td>2 lots</td><td>2 lots (pour ISO 10582 seulement lés cf §2.2.2.)</td><td>2 lots (sauf ISO 26986)</td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">ténacité (produits non armaturés)</td><td>M.1 du DT 99030-01</td><td></td><td>2 lots (sauf ISO 10582)</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td colspan="2">résistance au pelage</td><td>NF EN ISO 24345</td><td colspan="2"></td><td colspan="2">2 lots</td></tr>
<tr><td rowspan="2">stabilité dimensionnelle à la chaleur</td><td>produits armaturés</td><td rowspan="2">NF EN ISO 23999 (lés)
M.7 (dalles) du DT 99030-01</td><td>1 lot</td><td colspan="3">1 lot</td></tr>
<tr><td>produits non armaturés</td><td>2 lots</td><td colspan="3">2 lots</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="2">incurvation à la chaleur</td><td>NF EN ISO 23999</td><td>1 lot (pour les lés)</td><td colspan="3">1 lot (pour les lés)</td></tr>
<tr><td>M.7 du DT 99030-01</td><td>2 lots (pour les dalles)</td><td colspan="3">2 lots (pour les dalles)</td></tr>
<tr><td rowspan="3">stabilité dimensionnelle à l'immersion</td><td>mousse chimique</td><td rowspan="3">M.2 du DT 99030-01</td><td>1 lot</td><td colspan="2" rowspan="3"></td><td>1 lot</td><td rowspan="3"></td></tr>
<tr><td>mousse mécanique</td><td>2 lots</td><td rowspan="2">2 lots</td></tr>
<tr><td>sans mousse</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td colspan="7">ΔLw_r = ΔLw revendiqué</td></tr>
</table>

TABLEAU 12 : Les essais dans le cadre d'admission/extension (NF EN ISO 13845, NF EN ISO 10581, NF EN ISO 10582, NF EN ISO 11638, NF EN ISO 26986 et NF EN 652) - Suite

<table>
<tr><th colspan="2" rowspan="2">Caractéristiques</th><th rowspan="2">Méthode d'essais</th><th colspan="4">Nombre de lots testés par famille de produit</th></tr>
<tr><th>NF EN ISO 13845</th><th>NF EN ISO 10581
NF EN ISO 10582</th><th>NF EN ISO 11638
NF EN ISO 26986</th><th>NF EN 652</th></tr>
<tr><td rowspan="3">Propagation de l'eau</td><td>mousse chimique</td><td rowspan="3">M.3 du DT 99030-01</td><td>1 lot</td><td rowspan="3"></td><td>1 lot</td><td rowspan="3"></td></tr>
<tr><td>mousse mécanique</td><td>2 lots</td><td>2 lots</td></tr>
<tr><td>support jute ou polyester</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td colspan="2">résistance à l'abrasion
(si couche d'usure colorée)</td><td>NF EN 660-2</td><td></td><td>1 lot</td><td>1 lot
(sauf ISO 26986)</td><td>1 lot</td></tr>
<tr><td colspan="2">profondeur conventionnelle du décor
(si nécessaire)</td><td>M.8 du DT 99030-01</td><td></td><td>2 lots</td><td>2 lots
(sauf ISO 26986)</td><td>2 lots</td></tr>
<tr><td colspan="2">effet de la résistance à l'usure</td><td>EN 13845:2017 Annexe D</td><td>1 lots</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td rowspan="2">poinçonnement</td><td>rémanent</td><td rowspan="2">NF EN ISO 24343-1</td><td colspan="2">2 lots</td><td></td><td>2 lots</td></tr>
<tr><td>rémanent + souplesse</td><td colspan="2"></td><td>2 lots</td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">déplacement simulé d'un pied de meuble</td><td>NF EN ISO 16581</td><td>2 lots
(sur mousse)</td><td colspan="2"></td><td>2 lots</td></tr>
<tr><td colspan="2">chaise à roulettes (avec roulettes polyamide type H)</td><td>NF EN ISO 4918</td><td colspan="2">2 lots (si U3/U4)</td><td colspan="2">2 lots (si U3, P3 ou U4)</td></tr>
<tr><td>efficacité acoustique au bruit de choc</td><td>$\Delta Lw_r \geq 15$ dB</td><td rowspan="2">NF EN ISO 717/2</td><td colspan="4">3 lots</td></tr>
<tr><td>sonorité à la marche</td><td>classe A</td><td colspan="4">3 lots</td></tr>
<tr><td colspan="7">$\Delta Lw_r = \Delta Lw$ revendiqué</td></tr>
</table>

TABLEAU 13 : Les essais dans le cadre d'admission/extension (NF EN 650, NF EN ISO NF 10595 et EN 655)

<table>
<tr><th colspan="2" rowspan="2">Caractéristiques</th><th rowspan="2">Méthode d'essais</th><th colspan="3">Nombre de lots testés par famille de produit</th></tr>
<tr><th>NF EN 650</th><th>NF EN ISO 10595</th><th>NF EN 655</th></tr>
<tr><td colspan="2">dimensions des dalles</td><td>NF EN ISO 24342</td><td colspan="3" rowspan="3">2 lots</td></tr>
<tr><td colspan="2">équerrage et rectitude des dalles</td><td>NF EN ISO 24342</td></tr>
<tr><td colspan="2">épaisseur totale</td><td>NF EN ISO 24346</td></tr>
<tr><td colspan="2">épaisseur des couches</td><td>NF EN ISO 24340</td><td>2 lots</td><td></td><td>2 lots</td></tr>
<tr><td colspan="2">masse surfacique totale</td><td>NF EN ISO 23997</td><td colspan="3">2 lots</td></tr>
<tr><td colspan="2">masse surfacique de l'armature ou du support</td><td>NF EN 718</td><td>2 lots</td><td colspan="2" rowspan="3"></td></tr>
<tr><td colspan="2">masse volumique de la couche d'usure (si couche d'usure colorée)</td><td>NF EN ISO 23996</td><td colspan="2">2 lots</td></tr>
<tr><td colspan="2">flexibilité</td><td>NF EN ISO 24344</td><td></td><td>2 lots</td></tr>
<tr><td colspan="2">résistance au pelage</td><td>NF EN ISO 24345</td><td>2 lots</td><td rowspan="3"></td><td>2 lots</td></tr>
<tr><td colspan="2">force de cisaillement</td><td>NF EN 432</td><td>2 lots</td><td></td></tr>
<tr><td rowspan="2">stabilité dimensionnelle à la chaleur</td><td>produits armaturés</td><td>NF EN ISO 23999 (lés)</td><td>1 lot</td><td>1 lot</td></tr>
<tr><td>produits non armaturés</td><td>M.7 (dalles) du DT 99030-01</td><td colspan="3">2 lots</td></tr>
<tr><td rowspan="2">incurvation à la chaleur</td><td>lés</td><td>NF EN ISO 23999</td><td>1 lot</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>dalles</td><td>M.7 du DT 99030-01</td><td colspan="3">2 lots</td></tr>
<tr><td rowspan="3">stabilité dimensionnelle à l'immersion</td><td>mousse chimique</td><td rowspan="3">M.2 du DT 99030-01</td><td colspan="3" rowspan="2"></td></tr>
<tr><td>mousse mécanique</td></tr>
<tr><td>sans mousse</td><td colspan="2">2 lots</td><td></td></tr>
<tr><td colspan="6">ΔLw_r = ΔLw revendiqué</td></tr>
</table>

TABLEAU 13 : Les essais dans le cadre d'admission/extension (NF EN 650, NF EN ISO NF 10595 et EN 655) - Suite

Caractéristiques		Méthode d'essais	Nombre de lots testés par famille de produit		
			NF EN 650	NF EN ISO 10595	NF EN 655
propagation de l'eau	mousse chimique	M.3 du DT 99030-01			
	mousse mécanique				
	support jute ou polyester		2 lots		
capillarité latérale		M.4 du DT 99030-01			2 lots
incurvation à l'humidité		NF EN 662		2 lots	
résistance à l'abrasion (si couche d'usure colorée)		NF EN 660-2	1 lot	1 lot	
profondeur conventionnelle du décor (si nécessaire)		M.8 du DT 99030-01	2 lots		
poinçonnement	rémanent	NF EN ISO 24343-1		2 lots	
	rémanent + souplesse		2 lots		
dureté à la bille		M.5 du DT 99030-01		2 lots	
résistance au choc à la bille		M.6 du DT 99030-01		2 lots	
déplacement simulé d'un pied de meuble		NF EN ISO 16581	2 lots		2 lots
chaise à roulettes (avec roulettes polyamide type H)		NF EN ISO 4918	2 lots (si U3 ou U4)		
efficacité acoustique au bruit de choc	$\Delta Lw_r \geq 15$ dB	NF EN ISO 717/2	3 lots		
sonorité à la marche	classe A		3 lots		

$\Delta Lw_r = \Delta Lw$ revendiqué

TABLEAU 14 : Les essais dans le cadre d'admission/extension (NF EN ISO 24011 et NF EN 686)

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)		NF EN ISO 4918	2 lots	
Efficacité acoustique au bruit de choc (si UPEC.A revendiqué)	$\Delta Lw_r \geq 15$ dB	NF EN ISO 717/2		3 lots
$\Delta Lw_r = \Delta Lw$ revendiqué				

Dans le cas où des résultats non conformes seraient détectés, un contre essai sera effectué au laboratoire de la marque sur deux nouveaux lots, en respectant les règles de prélèvement. En cas de non-conformité sur la caractéristique de dimension, équerrage et rectitude, le contre-essai devra être réalisé sur la même dimension.

Ces nouveaux programmes d'essais peuvent comprendre des essais supplémentaires en fonction des résultats non-conformes.

Si les résultats restent non conformes, un deuxième contre essais sera effectué sur deux autres lots du produit concerné.

L'envoi des nouveaux lots après un délai de 6 mois (à compter de l'envoi du rapport d'essais) ou des résultats non conformes après la réalisation du deuxième contre essai mèneront à la réalisation d'un nouveau programme d'essais complet.

Modalités de contrôle de la performance acoustique ΔLw et Ln,e,w

	Essai initial collé	Contre essai	Essai initial maintenu si $\Delta Lw_{certifié}$ et $Ln,e,w_{certifié}$
Échantillons	3 lots testés	Lots identiques	Lots identiques
Éprouvettes	6 éprouvettes collées (2 éprouvettes / lot)	6 éprouvettes collées supplémentaires (2 éprouvettes / lot)	3 maintenues (1 éprouvette / lot)

Efficacité au bruit de choc

Résultats	ΔLw_{c1}	$\Delta Lw_{c2} = \Delta Lw_{c1}$ + 6 suppl	ΔLw_{mref}
Interprétation	$\Delta Lw_{c1} \geq \Delta Lw_r \Rightarrow \Delta Lw_{certifié} = \Delta Lw_r$ sinon essai complémentaire(1)	$\Delta Lw_{c2} \geq \Delta Lw_r \Rightarrow \Delta Lw_{certifié} = \Delta Lw_r$	ΔLw_{mref} = Valeur de référence pour la surveillance annuelle

Sonorité à la marche

Résultats	Ln,e,w_{c1}	$Ln,e,w_{c2} = Ln,e,w_{c1}$ + 6 suppl
Interprétation	Ln,e,w_{c1} < 65 dB ⇒ $Ln,e,w_{certifié}$ = classe A sinon essai complémentaire(1)	Ln,e,w_{c2} < 65 dB ⇒ $Ln,e,w_{certifié}$ = classe A

(1) Nouvelle demande ou contre essai.

Légende		
ΔLw_r		ΔLw revendiqué par le demandeur
ΔLw_{c1}	Ln,e,w_{c1}	moyenne pour 6 éprouvettes collées calculée à l'admission
ΔLw_{c2}	Ln,e,w_{c2}	moyenne des 12 éprouvettes collées après contre essai lors de l'admission
$\Delta Lw_{certifié}$	$Ln,e,w_{certifié}$	valeur certifiée
ΔLw_{mref}		moyenne pour 3 éprouvettes maintenues calculée à l'admission
ΔLw_{m1}	Ln,e,w_{m1}	moyenne pour 3 éprouvettes maintenues calculée à la surveillance annuelle
ΔLw_{cs}	Ln,e,w_{cs}	moyenne pour 3 éprouvettes collées après contre essai lors de la surveillance annuelle

3.5.2 LES ESSAIS EN SUIVI

Les essais sont réalisés conformément aux normes et spécifications complémentaires fixées dans le présent référentiel et dans le document technique 99030-01 au § 2.

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

Il s'agit de s'assurer aussi bien de la véracité des contrôles réalisés que de la constance de qualité des produits certifiés, de leur conformité aux exigences de la norme et du classement UPEC, et, le cas échéant, du maintien à niveau des performances acoustiques déclarées.

Ces essais se répartissent en deux catégories :

- Ceux exécutés dans le laboratoire de la marque relatifs au classement UPEC,
- Ceux pouvant être exécutés en interne en présence de l'auditeur qualifié.

Des essais sur des caractéristiques certifiées sont réalisés dans le laboratoire de l'unité de fabrication sous la supervision d'un auditeur qualifié. Ce laboratoire doit disposer d'équipement permettant de réaliser l'essai dans les conditions requises par la norme (ou la méthode d'essais de référence).

La durée des essais sur site lors des audits de suivi est limitée à une demi-journée. Les essais n'ayant pas pu être réalisés seront effectués au laboratoire de la marque. Les produits faisant l'objet d'une duplication, les produits génériques et les Maintiens de Droit d'Usage (MDU) n'entrent pas en compte dans le calcul des produits à prélever.

Toutefois, pour certains essais faisant appel à un matériel ou une chaîne de matériels complexes (essais acoustiques par exemple) des vérifications par le laboratoire de la marque sont nécessaires chaque année sur au moins 20 % des produits certifiés, de telle sorte que sur 5 ans l'ensemble des produits de chaque site soit revu.

Lorsqu'une déclaration de modifications mineures sur les produits ou de changements mineurs intervenus dans le processus de production des produits a été faite 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, notamment en vue de vérifier les caractéristiques impliquées.

Il s'agit de s'assurer aussi bien de la véracité des contrôles réalisés que de la constance de qualité des produits certifiés, de leur conformité aux exigences de la norme et du classement UPEC, et, le cas échéant, du maintien à niveau des performances acoustiques déclarées.

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.

TABLEAU 15 : Les essais dans le cadre de suivi (NF EN 13845, NF EN ISO 10581, NF EN ISO 10582, NF EN ISO 11638 et NF EN ISO 26986)

Caractéristiques		Méthode d'essais	Nombre de lots testés par famille de produit					
			NF EN 13845		NF EN ISO 10581 NF EN ISO 10582		NF EN ISO 11638 NF EN ISO 26986	
			Usine (1)	CSTB (2)	Usine (1)	CSTB (2)	Usine (1)	CSTB (2)
dimensions des dalles		NF EN ISO 24342	X		X		X	
équerrage et rectitude des dalles		NF EN ISO 24342	X		X		X	
épaisseur totale		NF EN ISO 24346	X		X		X	
épaisseur des couches		NF EN ISO 24340			X		X	
masse surfacique totale		NF EN ISO 23997	X		X		X	
masse volumique de la couche d'usure (si couche d'usure colorée)		NF EN ISO 23996			X		X	
classification du glissement		NF EN 13845:2017 Annexe C		X tous les 3 ans				
		CEN /TS 16165 Annexe C		X				
Flexibilité		ISO 24344:2008, Méthode A		X				X (sauf ISO 26986)
ténacité (produits non armaturés)		M.1 du DT 99030-01				X (sauf ISO 10582)		
stabilité dimensionnelle à la chaleur	produits armaturés	NF EN ISO 23999 M.7 (dalles uniquement) du DT 99030-01						
	produits non armaturés			X		X		X
incurvation à la chaleur		NF EN ISO 23999 M.7 (dalles uniquement) du DT 99030-01		X(5)		X(5)		X(5)
résistance à l'abrasion (si couche d'usure colorée)		NF EN 660-2				X (3)		X (3) (sauf ISO 26986)
poinçonnement rémanent		NF EN ISO 24343-1	X	X(4)	X	X(4)		
poinçonnement rémanent + souplesse		NF EN ISO 24343-1					X	X(4)
dureté à la bille		M.5 du DT 99030-01						
résistance au choc à la bille		M.6 du DT 99030-01						
déplacement simulé d'un pied de meuble		NF EN ISO 16581						X
chaise à roulettes (avec roulettes polyamide type H)		NF EN ISO 4918		X		X		X
efficacité acoustique au bruit de choc (si UPEC.A+)		NF EN ISO 717/2				X		X
sonorité à la marche						X		X

TABLEAU 16 : Les essais dans le cadre de suivi (NF EN 650, NF EN 652, NF EN ISO 10595 et NF EN 655)

Caractéristiques		Méthode d'essais	Nombre de lots testés par famille de produit					
			NF EN 650 NF EN 652		NF EN ISO 10595		NF EN 655	
			Usine [1]	CSTB [2]	Usine [1]	CSTB [2]	Usine [1]	CSTB [2]
dimensions des dalles		NF EN ISO 24342	X		X		X	
équerrage et rectitude des dalles		NF EN ISO 24342	X		X		X	
épaisseur totale		NF EN ISO 24346	X		X		X	
épaisseur des couches		NF EN ISO 24340	X				X	
masse surfacique totale		NF EN ISO 23997	X		X		X	
masse volumique de la couche d'usure (si couche d'usure colorée)		NF EN ISO 23996	X		X			
ténacité (produits non armaturés)		M.1 du DT 99030-01						
stabilité dimensionnelle à la chaleur	produits armaturés	NF EN ISO 23999 M.7 (dalles uniquement) du DT 99030-01						
	produits non armaturés			X		X		X
incurvation à la chaleur		NF EN ISO 23999 (lés) M.7 (dalles) du DT 99030-01		X(5 pour EN 650))				X
résistance à l'abrasion (si couche d'usure colorée)		NF EN 660-2		X [3]				
poinçonnement rémanent		NF EN ISO 24343-1	X (sauf EN 650)	X[4] (sauf EN 650)	X	X[4]	X	X[4]
poinçonnement rémanent + souplesse		NF EN ISO 24343-1	X (sauf EN 652)	X[4] (sauf EN 652)				
dureté à la bille		M.5 du DT 99030-01				X		
résistance au choc à la bille		M.6 du DT 99030-01				X		
déplacement simulé d'un pied de meuble		NF EN ISO 16581		X				X
chaise à roulettes (avec roulettes polyamide type H)		NF EN ISO 4918		X		X		X
efficacité acoustique au bruit de choc (si UPEC.A+)		NF EN ISO 717/2		X		X		X
sonorité à la marche				X		X		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] si masse volumique non conforme.
[4] 1 lot minimum testé au CSTB.
[5] 1 lot pour les lés / 2 lots pour les dalles.

TABLEAU 17 : Les essais dans le cadre de suivi (NF EN ISO 24011 et NF EN 686)

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)	NF EN 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.

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.

Dans le cas où les résultats obtenus au laboratoire de la marque font apparaître certaines non-conformités par rapport au présent référentiel, le fabricant informé doit faire connaître, par écrit au CSTB, ses explications et les mesures correctives décidées ainsi que le délai pour leur mise en place effective.

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

Modalités de contrôle de la performance acoustique ΔLw et Ln,e,w

	Essai en « MAINTENU »	
	Efficacité au bruit de choc	**Sonorité à la marche**
Résultats	ΔLw_{m1}	Ln,e,w_{m1}
Interprétation	Si $\Delta Lw_{mref} - \Delta Lw_{m1} \leq 1$ dB ⇒ certification reconduite Si $\Delta Lw_{mref} - \Delta Lw_{m1} > 1$ dB ⇒ contre essai	$Ln,e,w_{m1} < 67$ dB ⇒ certification reconduite $Ln,e,w_{m1} \geq 67$ dB ⇒ contre essai
Échantillons	2 lots (A et B) prélevés	
Éprouvettes	3 éprouvettes maintenues (2 éprouvettes du lot A + 1 éprouvette du lot B)	

	Essai en « COLLÉ » (si contre essai)	
	Efficacité au bruit de choc	**Sonorité à la marche**
Résultats	ΔLw_{cs}	Ln,e,w_{cs}
Interprétation	Si $\Delta Lw_{c1(ou\ c2)} - \Delta Lw_{cs} \leq 2$ dB ⇒ certification reconduite Si $\Delta Lw_{c1(ou\ c2)} - \Delta Lw_{cs} > 2$ dB ⇒ certification non reconduite	$Ln,e,w_{cs} < 67$ dB ⇒ certification reconduite $Ln,e,w_{cs} \geq 67$ dB ⇒ certification non reconduite
Échantillons	Lots identiques	
Éprouvettes	3 éprouvettes collées (1 éprouvette du lot A + 2 éprouvettes du lot B)	

Légende		
ΔLw_r		ΔLw revendiqué par le demandeur
ΔLw_{c1}	Ln,e,w_{c1}	moyenne pour 6 éprouvettes collées calculée à l'admission
ΔLw_{c2}	Ln,e,w_{c2}	moyenne des 12 éprouvettes collées après contre essai lors de l'admission
$\Delta Lw_{certifié}$	$Ln,e,w_{certifié}$	valeur certifiée
ΔLw_{mref}		moyenne pour 3 éprouvettes maintenues calculée à l'admission
ΔLw_{m1}	Ln,e,w_{m1}	moyenne pour 3 éprouvettes maintenues calculée à la surveillance annuelle
ΔLw_{cs}	Ln,e,w_{cs}	moyenne pour 3 éprouvettes collées après contre essai lors de la surveillance annuelle

Partie 4
Les intervenants

Les organismes intervenant au cours de la procédure d'accord du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+) – Revêtements de sols résilients, 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 associée au classement UPEC(.A+). Il définit les règles de gouvernance et les modalités de fonctionnement des marques et assume la responsabilité de l'application du référentiel et les décisions prises dans le cadre de celui-ci.

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
Direction Sols et Revêtements
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2
☎ : 01 64 68 83 96
https://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 les organismes suivants, dits organismes d'audit :

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
Direction Sols et Revêtements
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2
https://evaluation.cstb.fr/

Les auditeurs ont un droit de regard chez tout demandeur ou titulaire dans le cadre de leur mission.
Dans le cadre d'un contrat de sous-traitance que le CSTB a établi avec lui, les organismes suivants peuvent effectuer les audits de suivi, à la demande du CSTB.

ORGANISMES D'AUDITS SOUS-TRAITANTS :

Centre de Recherche et d'Etudes Techniques du Tapis (CRET)
3, rue du Vert Bois – B.P. 30
59531 Neuville-en-Ferrain Cedex

et

CLAAS Consulting
2 rue Léon Jouhaux
F-77470 TRILPORT

4.3 Organismes d'essais

Lorsque les contrôles effectués dans le cadre de l'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+) 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, Isolation et Sols
Division Revêtements, Etanchéité, Enduits et Mortiers
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
77447 Marne La Vallée Cedex 2
https://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 des organismes d'audit ou laboratoires reconnus autres que ceux décrits ci-dessus, avec lesquels le CSTB aura établi un contrat de sous-traitance.

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

4.5 Comité Particulier

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

Le Comité Particulier est chargé de donner son avis sur :

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

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

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

Sa composition est la suivante :

- Un Président et le cas échéant, un vice-président choisi parmi les membres des collèges définis ci-après ;
- Collège Fabricants / Distributeurs (Titulaires) : de 4 à 7 représentants ;
- Collège Utilisateurs / Prescripteurs : de 4 à 7 représentants ;
- Collège Organismes Techniques et Administrations : de 4 à 7 représentants.

Participent de droit aux réunions du Comité Particulier, les représentants des organismes d'audit et des laboratoires de la marque.

Le Comité Particulier émet des avis de décision et ses membres ne peuvent recevoir aucune rétribution à raison des fonctions qui leur sont confiées.

La durée du mandat des membres est de trois ans. Ce mandat est renouvelable par tacite reconduction pour des périodes successives d'un an dans la limite de trois renouvellements, sauf dénonciation sans juste motif par le CSTB ou le membre, par lettre recommandée avec accusé de réception, trois mois avant l'échéance de la période en cours lors du renouvellement. La présidence du Comité Particulier peut changer tous les ans.

Au terme d'un mandat, un membre du comité peut poser sa candidature auprès du gestionnaire pour un nouveau mandat.

Les membres du Comité Particulier s'engagent formellement à garder la confidentialité des informations, notamment à caractère individuel, qui leur sont communiquées.

Le CSTB prend les dispositions particulières permettant d'assurer la confidentialité des dossiers de demandeur ou de titulaire présentés au sein du comité particulier (sauf cas de contestation/recours).

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 / Distributeurs », 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

Accord du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+) :	Autorisation accordée par le CSTB à un demandeur d'apposer la marque QB associée au classement UPEC(.A+) 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 associée au classement UPEC(.A+) 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 associée au classement UPEC(.A+) pour un nouveau produit d'une nouvelle famille de produit ou une nouvelle entité de production.
Audit :	Voir norme NF EN ISO 9001.
Avertissement :	Sanction non suspensive notifiée par le CSTB. Le produit est toujours marqué mais le titulaire doit corriger les écarts constatés dans un délai défini. Lorsqu'un avertissement est accompagné d'un accroissement des contrôles, les actions doivent être engagées dans un délai défini. L'avertissement ne peut être renouvelable qu'une seule fois.
Couche	Partie d'un revêtement de sol d'une épaisseur donnée et de même composition.
Couche de surface	Couche(s) supérieure(s) ayant le même liant, situé(es) sur un support ou une sous-couche.
Couche d'usage, d'usure	Couche supérieure d'un revêtement de sol directement exposée à l'usure (finition en usine exclues, le cas échéant).
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 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.
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 associée au classement UPEC(.A+). 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.

Distributeur : Organisme distribuant les produits du demandeur/titulaire, qui ne modifie pas la conformité du produit aux exigences de la marque QB associée au classement UPEC(.A+).

Les types de distributeurs peuvent être les suivants :

- 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 associée au classement UPEC(.A+).
- distributeurs qui distribuent le produit avec changement de marque commerciale. Le demandeur/titulaire doit formuler une demande de maintien de droit d'usage.

Si le distributeur ne souhaite pas qu'il soit fait référence explicite au fabricant, une demande d'admission à la marque QB associée au classement UPEC(.A+) doit être formulée par le distributeur. Dans ce cas, l'usine de fabrication n'est pas mentionnée sur le certificat.

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.

En vigueur : Mention utilisée dans le référentiel pour la norme NF DTU 53.2 et e-Cahier du CSTB. A chaque changement de version de norme ou de cahier, une période de transition de 6 mois à partir de la date d'édition est à considérer. Pendant cette transition, les 2 normes ou cahiers peuvent être applicables.

Extension : Demande par laquelle un titulaire sollicite l'extension du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+) qu'il possède pour un produit certifié dont les caractéristiques ont été modifiées ou bien pour un produit dont il souhaite obtenir la certification et fabriqué dans un site de production connu par le CSTB.

Fabrication Production continue d'un même produit (même structure et même dimension) sous un même lancement.

Famille Ensemble de produits par référence à un type de production.

Lame : Une lame est une dimension de forme rectangulaire dont l'élancement est compris en 3 et 10. Sa largeur minimale est de 8 cm.

Lot (bain-coloris) Dans une même fabrication, sous-ensemble uniforme d'aspect et de nuance.

Maintien : Demande par laquelle un titulaire sollicite le maintien du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+) pour un produit destiné à être commercialisé par un distributeur sous une autre marque et/ou référence commerciale mais sans modification des caractéristiques certifiées.

Mandataire :	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 associée au classement UPEC(.A+) suivant les dispositions du référentiel de certification. Le mandataire peut être le distributeur ou l'importateur, ses différentes fonctions sont clairement identifiées. 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.
Mousse chimique	Mousse principalement constituée d'alvéoles fermés, fabriquée en incorporant un agent moussant qui se décompose à une température donnée pour libérer des bulles de gaz.
Mousse mécanique	Mousse principalement constituée d'alvéoles ouverts, fabriquée en incorporant à la pâte des agents tensioactifs, de façon à ce qu'une mousse se forme par incorporation d'air et agitation de la pâte.
Observation :	Remarque permettant d'attirer l'attention d'un titulaire sur une non-conformité mineure afin d'éviter une dérive qui aboutirait à un avertissement.
Pigment :	Poudre fine insoluble utilisée pour opacifier et/ou colorer
Produit :	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.
Profondeur conventionnelle du décor	Epaisseur du matériau que l'on peut retirer sans en altérer l'aspect de façon significative.
Programme de certification :	Système de certification spécifique pour des produits déterminés, auxquels s'appliquent les mêmes exigences spécifiées, des règles et des procédures spécifiques.
Recevabilité :	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.
Reconduction :	Demande par laquelle le titulaire sollicite la reconduction du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+) avant la fin de la validité de son certificat QB UPEC.
Référentiel de certification :	Document technique définissant les caractéristiques que doit présenter un produit, un service ou une combinaison de produits et de services, les modalités de contrôle de la conformité à ces caractéristiques, ainsi que les modalités de communication sur la certification (y compris le contenu des informations).
Retrait du droit d'usage :	Décision notifiée par le CSTB qui annule le droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+). Le retrait peut être prononcé à titre de sanction ou en cas d'abandon du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+) par le titulaire.

Revêtement de sol à base de polychlorure de vinyle	Revêtement de sol dont la couche de surface est fabriquée en utilisant du polychlorure de vinyle (pur ou modifié) comme liant.
Revêtement de sol hétérogène	Revêtement de sol constitué d'une couche d'usage et de plusieurs couches compactes de compositions et/ou de décors différents et qui peuvent comporter une armature.
Revêtement de sol homogène	Revêtement de sol constitué d'une ou plusieurs couches de même composition et de même couleur, décoré dans toute l'épaisseur.
Sous couche	Couche intégrante du revêtement de sol installée directement en contact avec le support.
Sous-traitance :	Entreprise effectuant une partie des étapes de production ou de contrôle du produit certifié, sous contrôle du titulaire de la marque QB associée au classement UPEC(.A+).
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).
Suspension :	Décision notifiée par le CSTB qui annule provisoirement et pour une durée déterminée l'autorisation de droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+). La suspension peut être notifiée à titre de sanction ou en cas d'abandon provisoire du droit d'usage de la marque QB associée au classement UPEC(.A+) 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 associée au classement UPEC(.A+) 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.
Vinyle expansé à relief ; V.E.R	Revêtement de sol à couche d'usage transparente déposée sur une couche de mousse de polychlorure de vinyle imprimée et pouvant être grainée en rapport avec le motif imprimé.