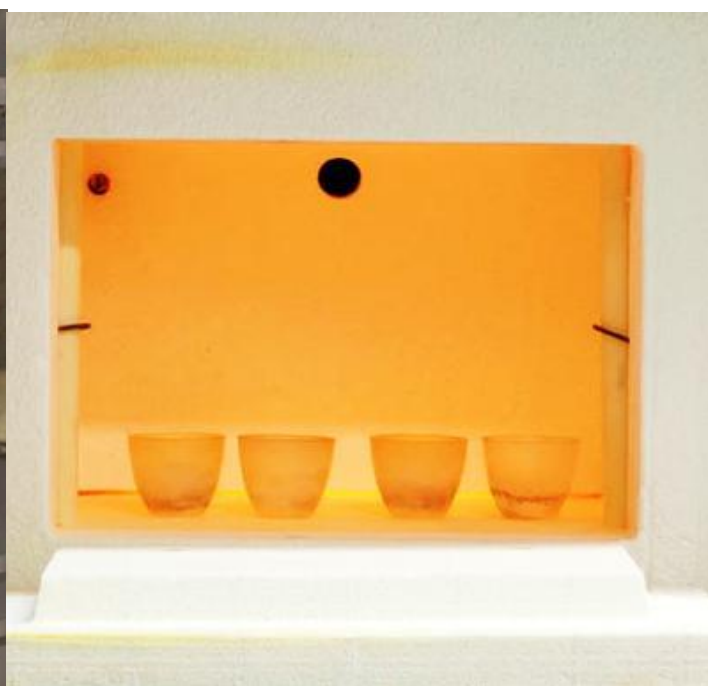
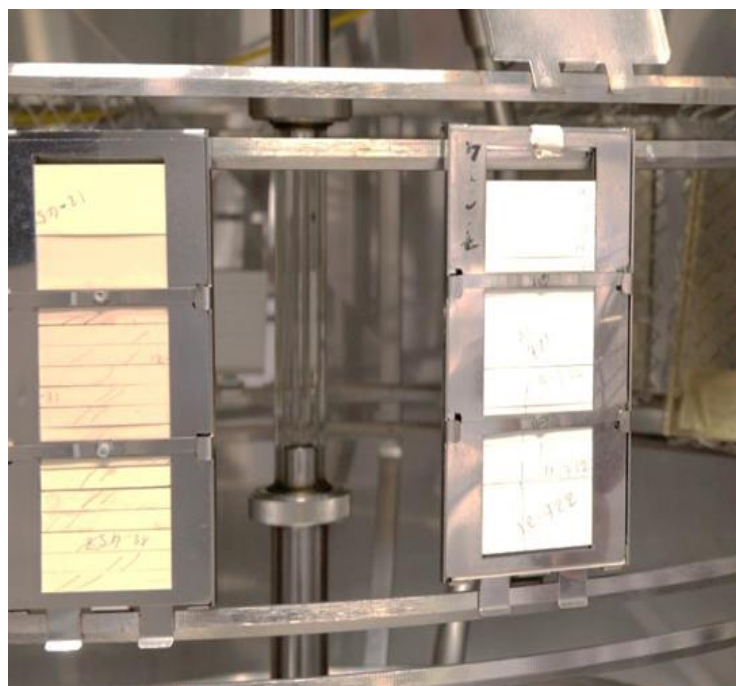




CERTIFICATION

# Référentiel de certification QB 34

## Composition vinylique et sa fabrication pour profilés de fenêtres en PVC



N° d'identification : QB34

N° de revision :01

Date de mise en application :18/05 /2020



---

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 .....	5
1.3	Demander une certification.....	8
Partie 2	Le programme de certification.....	9
2.1	Les réglementations .....	9
2.2	Les normes et spécifications complémentaires .....	9
2.3	Déclaration des modifications.....	10
2.4	Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits (applicables aux fabricants) .....	13
2.5	Le marquage – Dispositions générales.....	19
2.6	Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon .....	23
Partie 3	Processus de certification.....	24
3.1	Généralités.....	24
3.2	Processus de traitement d'une demande de certification de composition vinylique ..	25
3.3	Processus de traitement d'une demande de certification du système de contrôle de production de composition vinylique .....	26
3.4	Les audits dans le cadre de demande d'autorisation de fabriquer une composition vinylique certifiée, retraitée, recyclée .....	29
3.5	Prélèvements.....	31
3.6	Essais .....	31
Partie 4	Les intervenants.....	37
4.1	L'organisme certificateur .....	37
4.2	Organismes d'audit.....	37
4.3	Organismes d'essais .....	38
4.4	Sous-traitance.....	38
4.5	Comité Durabilité .....	38
Partie 5	Lexique.....	40



Le présent référentiel de certification a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 04/03/2020.

Il annule et remplace toute version antérieure.

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

Le présent référentiel de certification peut donc être révisé, en tout ou partie par le CSTB, après consultation des parties intéressées conformément aux exigences de la norme NF X 50-067.

### HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

Partie modifiée	N° de révision	Date de mise en application	Modification effectuée
QB 34	0	13 novembre 2018	<p>* Transfert d'activités du référentiel NF126 vers le référentiel QB :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- qualification matières</li> <li>- autorisation de fabrication en certification du système de contrôle de production des compositions vinyliques certifiées ou retraitées, recyclées.</li> </ul> <p>*intégration des matières L*&lt;82 destinées à être plaxées</p>
QB 34	01	18/05/2020	<p>modalites NF EN ISO 9001 2008 vers 2015 partie 2</p> <p>Mise à jour des dispositions du système de management de la qualité : référence à la version 2015 de la norme ISO9001 à la place de version 08</p>



## Partie 1 L'application

### 1.1 Champ d'application

Le présent référentiel de certification concerne :

- La certification des compositions vinyliques pour profilés de fenêtre en PVC .
- La certification de fabrication des compositions vinyliques certifiées ou retraitées, recyclées.

La marque QB s'attache à contrôler les caractéristiques d'aptitude de la composition vinylique à réaliser des profilés de fenêtres en PVC et la durabilité des compositions vinyliques et de leur fabrication, ainsi que des caractéristiques complémentaires éventuelles permettant de se différencier sur le marché.

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

Les produits 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 produit, avérée positive et compatible avec les autres procédés auxquels ce procédé est combiné pour la réalisation d'un ouvrage.

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

### 1.2 Valeur ajoutée de la certification

La certification est une reconnaissance par une tierce partie de la conformité de compositions vinyliques aux exigences du présent référentiel. Elle vise notamment :

1. l'appréciation de la durabilité des compositions vinyliques certifiées.
2. la constance des caractéristiques d'identification des compositions vinyliques certifiées
3. la constance de qualité de fabrication des compositions vinyliques certifiées ou retraitées, recyclées.

Les caractéristiques certifiées sont :

Avec un niveau d'exigences plus important que la norme NF EN 12608-1:

*Pour la composition vinylique :*

Identification (traçabilité matière)

Durabilité : vieillissement artificiel avec confirmation par vieillissement naturel

Durabilité Dom/Tom (option)



Autres caractéristiques

*Pour la composition vinylique teintée masse :*

- Identification (traçabilité matière)
- Caractéristiques mécaniques
- Facteur de soudure
- Durabilité : vieillissement naturel

*Pour la composition vinylique destinée à être plaxée*

- Identification (traçabilité matière)
- Module d'élasticité en flexion
- Facteur de soudure
- Durabilité des caractéristiques colorimétriques et mécaniques

*Pour la fabrication de composition vinylique certifiée*

- Constance de la performance de production

*Pour la fabrication de composition vinylique retraitées, recyclées*

- Constance de la production

Ces caractéristiques certifiées sont évaluées sous la responsabilité du CSTB :

Pour la composition vinylique

	Admission	Surveillance continue
- Analyse du dossier de conception	<i>Oui</i>	<i>Non</i>
- Réalisation d'essais par le laboratoire de l'organisme certificateur	<i>Oui</i>	<i>Non</i>



Pour la fabrication de composition vinyliques certifiées ou retraitées, recyclées avec les moyens de contrôle suivants :

	<b>Admission</b>	<b>Surveillance continue</b>
<p><b>Réalisation d'un audit de la production par un auditeur technique qualifié :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérification de la réalisation des contrôles et des enregistrements de la production : matières premières, fabrication, produits finis,</li> <li>- Vérification des dispositions de maîtrise de la qualité : métrologie, conditionnement, stockage, traçabilité, marquage du produit, traitement des non conformités et des réclamations client.</li> </ul>	<b>Oui</b>	<p><b>Oui</b></p> <p><b>Fréquence :</b> <b>2 audit(s) annuel(s) (*)</b></p>
<p><b>Réalisation d'essais par un laboratoire reconnu par l'organisme certificateur (indépendant et compétent) :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prélèvement des échantillons réalisé par l'organisme certificateur, et effectué sur le site du demandeur/titulaire,</li> </ul>	<b>Oui</b>	<p><b>Oui</b></p> <p><b>Fréquence :</b> <b>2 campagne(s) d'essais annuelle(s)</b></p>

(\*) la fréquence peut être allégée à un audit annuel

A la demande du titulaire, cette disposition ne pourra s'appliquer qu'à partir de la 3ème année suivant la première admission sous les conditions suivantes :

1. Le titulaire soit certifié ISO 9001 par un organisme certificateur accrédité par un membre de l'European cooperation for accreditation ou par un membre de l'international accreditation forum
2. Les résultats des audits précédents (audit et essais) n'ont pas fait l'objet de fiche d'écart critique ou non critique, d'aucun avertissement ni d'aucune sanction
3. En cas d'écart constate, d'avertissement de sanction ou en cas de perte du certificat ISO 9001 la fréquence d'audit redevient automatiquement celle de la surveillance normale soit 2 audits par an.



---

### **1.3 Demander une certification**

Toute entité juridique :

- Formulateur Détenteur de la formulation de composition vinylique pour profilés de fenêtres en PVC ( §3.1 à 3.4 de l' annexe de gestion administrative)
- Fabricant de compositions vinyliques certifiées, (§.3.5 de l'annexe de gestion administrative)
- Fabricant de compositions vinyliques retraitées, recyclées (§3.6 annexe de gestion administrative)

peut demander à bénéficier d'un droit d'usage de la marque QB .

Une telle requête est désignée par « demande », l'entité qui la formule étant nommée le « demandeur ».

Avant de faire sa demande, le demandeur doit s'assurer qu'il remplit les conditions définies dans le présent référentiel de certification, concernant son produit et les sites concernés. Il est de la responsabilité du demandeur de s'assurer que les réglementations applicables à son produit sont respectées.

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





---

## Partie 2

# Le programme de certification

Le programme de certification de l'application composition vinylique et sa fabrication pour profilés de fenêtres en PVC est composé du présent référentiel de certification, qui référence :

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

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

### 2.1 Les réglementations

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

Il n'y a pas d'exigence réglementaire concernant la certification des compositions vinyliques et la fabrication des compositions vinyliques certifiées, retraitées, recyclées destinées à l'extrusion des profilés de fenêtres PVC.

### 2.2 Les normes et spécifications complémentaires

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

#### 2.2.1 LES NORMES APPLICABLES

**NF EN 12608-1** : Profilés de polychlorure de vinyle non plastifié (PVC-U) pour la fabrication des fenêtres et des portes - Classification, prescriptions et méthodes d'essai

**NF EN ISO 527-2** : Détermination des propriétés en traction - Partie 2 : Conditions d'essai des plastiques pour moulage et extrusion

**NF EN ISO 877-1** : Méthodes d'exposition au rayonnement solaire - Partie 1 : Lignes directrices générales

**NF EN ISO 9001** : Systèmes de management de la qualité – Exigences



## 2.2.2 LES SPECIFICATIONS COMPLEMENTAIRES

En complément aux exigences fixées dans les paragraphes précédents, les produits doivent répondre aux spécifications complémentaires, si applicables, définies dans les documents techniques n° 34.01, 34.02,34.03 .

## 2.3 Déclaration des modifications

Ce paragraphe précise les informations que le titulaire du droit d'usage de la marque QB doit fournir au CSTB et les démarches qu'il doit suivre dans les cas de modifications concernant :

- le titulaire ;
- l'unité de fabrication ;
- l'organisation qualité de l'unité de fabrication ;
- le produit.

Le non-respect de cette obligation constaté par le CSTB, peut conduire à une suspension, voire à un retrait du droit d'usage de la marque QB.

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

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

### 2.3.1 MODIFICATION CONCERNANT LE TITULAIRE

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

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

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

### 2.3.2 MODIFICATION CONCERNANT L'UNITE DE FABRICATION

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

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

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

La visite peut être 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.

Toute cessation temporaire de contrôle interne d'un produit certifié entraîne une cessation immédiate du marquage QB de celui-ci par le titulaire qui doit en informer le CSTB.

Le CSTB notifie alors au titulaire une décision de suspension de droit d'usage de la marque QB pour une durée déterminée à échéance de laquelle, si le droit d'usage ne peut pas être rétabli, celui-ci fera l'objet d'un retrait de droit d'usage de la marque QB.

**2.3.4 MODIFICATION CONCERNANT LE PRODUIT CERTIFIE**

Toute modification dans les caractéristiques de la composition vinylique ou dans les différents composants par rapport à celles ou ceux définis dans le dossier de certification initiale devra être signalée à l'organisme mandaté qui étudiera s'il y a lieu d'effectuer des essais complémentaires : cf document technique 34.01



---

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

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

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



## 2.4 Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits (applicables aux fabricants)

### 2.4.1 OBJET

Les demandeurs/titulaires sont responsables de satisfaire à l'ensemble des exigences de la certification permettant l'attribution du droit d'usage de la marque QB relatif au produit considéré.

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

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

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 :

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

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

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

#### **Possibilité d'allègement :**

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

Cet allègement est possible à condition que :

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



Tableau 1 (Exigences applicables)

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
5.3.	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Organigramme</li> <li>* Description des responsabilités et des autorités (exemples : organigramme, fiches de fonction,...)</li> <li>* Responsable désigné pour s'assurer de l'organisation et de la mise en œuvre efficace du système de production</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■</li> </ul> <p>&lt; A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit &gt;</p> <p>Tous les items sauf :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* ISO 9001 V15 : §5.3 c, d</li> </ul>
7.1.4.	Environnement pour la mise en œuvre des processus	<p>Preuve du maintien de l'environnement de travail.</p> <p>Exemples : stockage du produit et de ses composants à l'abri des intempéries, conditions ambiantes adaptées, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■</li> </ul> <p>&lt; A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services &gt;</p>
7.1.5.	Ressources pour la surveillance et la mesure	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Liste des équipements de contrôle, mesure et d'essai utilisés sur le site de réalisation du produit/service et/ou dans le laboratoire,</li> <li>* Identification des équipements permettant de déterminer leur validité,</li> <li>* Planning de vérification ou d'étalonnage des équipements impactant la validité des résultats (notamment les équipements permettant de réaliser les essais sur les caractéristiques certifiées),</li> <li>* Preuves des vérifications et/ou d'étalonnages (ex : fiche de vie, PV de vérification ou d'étalonnage, etc.),</li> <li>* Preuve de raccordement à des étalons nationaux ou internationaux (quand cela est possible),</li> <li>* Validation des logiciels utilisés pour la surveillance et la mesure des exigences spécifiées, le cas échéant.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■</li> </ul> <p>&lt; A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services &gt;</p>
7.2.	Compétences	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Respect des méthodes d'essais et des dispositions de contrôle.</li> <li>* Actions planifiées pour acquérir les compétences nécessaires (formation, tutorat....), le cas échéant.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■</li> </ul> <p>&lt; A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit &gt;</p>



§ ISO 9001 : 2008	§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
4.2.	7.5.	Informations documentées	<p>* Liste des informations documentées internes et externes, Exemples : Procédures, modes opératoires, méthodes d'essais, instructions de contrôle, enregistrements qualité,</p> <p>* Preuves de maîtrise des documents internes et externes Exemple : Disponibilité de la version applicable de la méthode d'essai, du référentiel, des dispositions de contrôle,</p>	<p>&lt; A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services &gt;</p> <p>Tous les items sauf : * ISO 9001 v08 : § 4.2.1., 4.2.2</p> <p><i>Note : il n'est plus exigé de Manuel qualité.</i></p>
<b>8. Réalisation des activités opérationnelles</b>				
7.4.	8.4.	Maîtrise des processus, produits et services fournis par des prestataires externes	<p>* Liste des prestataires</p> <p>* Contrat / commande définissant les exigences du demandeur / titulaire de la certification</p> <p>* Preuves de vérification des matières premières, composants (1), services achetés</p> <p>* Preuves de vérification des conditions de sous-traitance : transport, manutention, essais, etc.</p>	<p>■</p> <p>&lt; A retenir pour les matières premières, les composants achetés et pour les prestations externes ayant une incidence sur la qualité du produit/service &gt;</p> <p><u>Prestataires externes :</u></p> <p>* fournisseur de matières premières, composants, services intégrés dans le produit/service</p> <p>* sous-traitant de prestations externes (ex : essais, manutention, transport,)</p> <p>Tous les items sauf : * ISO 9001 v08 : § 7.4.1. * ISO 9001 v15 : § 8.4.1.</p>
§ ISO 9001 : 2008	§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
7.5.1 / 7.5.2.	8.5.1.	Maîtrise de la production et de la prestation de service	<p>* Informations définissant les caractéristiques des produits et services. Exemples : plan produit / description du service, etc.</p> <p>* Informations définissant les activités à réaliser et les résultats à obtenir. Exemples : mode(s) opératoire(s), instruction(s) de travail, méthode(s) d'essais, référentiel de certification (performance attendue)</p> <p>* Activités de surveillance et de mesure Exemples : Plan de surveillance, procédures et instruction(s) de contrôle, méthodes d'essais, etc.</p> <p>* Conservation des informations documentées démontrant la conformité des produits/services aux critères d'acceptation (<i>Idem</i> § 8.2.4. ISO 9001 v08 et § 8.6.ISO 9001 v15)</p>	<p>■</p>



7.5.3.	8.5.2.	Identification et traçabilité	<p>* Identification / Marquage du produit conformément aux exigences du présent référentiel de Certification</p> <p>*Marquage des documents commerciaux conforme aux exigences du présent référentiel de Certification.</p>	<p>■</p> <p>&lt; A retenir dans tous les cas pour l'identification (et pour la traçabilité si pertinent) &gt;</p>
7.5.5.	8.5.4.	Préservation	Vérification que le produit est préservé tout au long de la chaîne de production (identification, manutention, stockage, conditionnement, transport.)	<p>■</p>
-	8.5.6.	Maîtrise des modifications (de la production / prestation de service)	<p>* Preuve de maîtrise des modifications du process de fabrication / de la prestation de service, notamment l'incidence des modifications sur la performance du produit <b>(2)</b> :</p> <p>- revue des modifications, - personne autorisant la modification et toutes les actions nécessaires.</p>	<p>■</p>
<b>§ ISO 9001 : 2008</b>	<b>§ ISO 9001 : 2015</b>	<b>EXIGENCES</b>	<b>PREUVES MINIMALES ATTENDUES</b>	<b>APPLICABLES (NA = non applicable)</b>
8.2.4.	8.6.	Libération des produits et services	<p>* Dispositions de contrôle des produits / services ; enregistrement des résultats des contrôles et de la conformité aux critères d'acceptation <b>(3)</b></p> <p>* Nom des personnes ayant autorisé la libération des produits finis / services</p>	<p>■</p>
8.3.	8.7.	Maîtrise des éléments de sortie non conformes	<p>*Dispositions de traitement des non-conformités, y compris des réclamations client, et mise en œuvre de ces dispositions <b>(4)</b></p> <p>*Aucune dérogation autorisée sur une performance d'une caractéristique certifiée</p>	<p>■</p>
<b>10. Amélioration</b>				
8.5.2.	10.2.	Non conformité et action corrective	<p>* Mise en œuvre d'actions correctives pour traiter les non conformités sur le produit certifié et les réclamations client <b>(5)</b></p> <p>* Efficacité des actions mises en œuvre.</p>	<p>■</p>





---

### **(1) Contrôle sur les constituants du produit**

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

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

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

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

### **(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, le document technique n° 34-02

. 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.

#### En cours de fabrication

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

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

#### Sur produits finis

Le demandeur/titulaire est tenu de vérifier les caractéristiques des produits finis avant leur livraison et est responsable de l'organisation de ce contrôle.

Les contrôles et essais sur produits finis réalisés par le demandeur/titulaire sont effectués suivant les normes et le document technique n° 34-02. et sont réalisés dans son laboratoire situé sur le même lieu que son unité de production.

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

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

### **(4) Dispositions de traitement des non conformités**



---

Elles intègrent notamment :

- une analyse permettant de détecter la cause de l’anomalie,
- une analyse permettant de déterminer l’impact de l’anomalie sur la production depuis le contrôle précédent,
- une gestion permettant de garantir que la mise en œuvre des actions correctives est efficace,
- si exceptionnellement, des produits non conformes sont fournis chez un client, ce dernier doit être immédiatement prévenu afin de prendre toutes les mesures adaptées.

#### **(5) Réclamations client**

Le registre des réclamations clients est audité et pour cela le titulaire doit conserver :

- un enregistrement de toutes les réclamations et recours relatifs aux produits faisant l'objet du présent référentiel de certification ;
- un enregistrement des mesures correctives adoptées notamment lorsque les réclamations ont mis en évidence une anomalie de fabrication.

Le titulaire doit être en mesure de présenter à l’auditeur les extraits de ces enregistrements relatifs aux réclamations impliquant les produits faisant l'objet du présent référentiel de certification.



## 2.5 Le marquage – Dispositions générales

Le marquage fait partie intégrante de la certification d'un produit.

Au-delà de l'identification d'un produit certifié et de sa traçabilité, le marquage d'un produit par le logo de la marque collective de certification assure une meilleure protection des utilisateurs et permet la défense des titulaires contre les usages abusifs et les contrefaçons.

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

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

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

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

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

### 2.5.1 LE LOGO QB

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

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

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

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

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

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

### 2.5.2 LES MODALITES DE MARQUAGE

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

Les exigences de l'article R 115-2 du Code de la Consommation établissent que le marquage doit se conformer aux dispositions définies dans les paragraphes suivants et à chaque fois que cela est possible, intégrer les éléments suivants :

Nom de l'application



LOGO DE LA MARQUE

<http://evaluation.cstb.fr>

Identification-Durabilité –  
et/ou constance de production

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

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

**2.5.2.1 Marquage / Fiches techniques**

Une composition vinylique certifiée ne peut matériellement pas être marquée (granulés, poudre).

2.5.2.1.2 Pour les compositions vinyliques certifiées, fabriquées et destinées à être commercialisées ou destinée à être fournies dans un autre site du même groupe, le marquage du logo QB ou les lettres QB (dans le cas d’impossibilité justifiée de réaliser le logo QB) sera apposé sur la fiche technique de chaque composition et/ou sur le big bag à compter de la date figurant sur la décision d’attribution du droit d’usage de la marque QB.

Le marquage doit apparaître de façon permanente, lisible et indélébile sur les fiches techniques des compositions vinyliques certifiées et/ou sur l’étiquette apposée sur le big bag lorsque ce conditionnement est utilisé, avec les indications suivantes :

Fiche techniques (L* < 82 destinée à être plaxée)	Fiche techniques (L* < 82, L* ≥ 82, non résistante UV)	Big bag (société de recyclage)
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identification du titulaire</li> <li>- Dénomination et/ou référence commerciale</li> <li>- Les caractéristiques d’identification</li> <li>- Référence QB34</li> <li>- le logo ou les lettres QB 34</li> <li>- Code composition vinylique (x chiffres + Px (plaxée))</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identification du titulaire</li> <li>- Dénomination et/ou référence commerciale</li> <li>- Les caractéristiques d’identification</li> <li>- Référence de la norme produit à considérer (EN12608-1)</li> <li>- Le logo ou les lettres QB 34</li> <li>- Code composition vinylique (x chiffres (+indice si nécessaire) )</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identification du fabricant</li> <li>- Identification de l’unité de fabrication</li> <li>- Dénomination RMa / ERMa / ERMb</li> <li>- Numéro du lot de fabrication</li> <li>- Référence à la norme produit à considérer (EN12608-1)</li> <li>- Le logo QB ou les lettres QB 34</li> <li>- Code du site de fabrication (x chiffres)</li> </ul>

## Référentiel de certification QB Composition vinylique et sa fabrication pour profilés de fenêtres en pvc



---

2.5.2.1.3 pour les compositions vinyliques certifiées, fabriquées et qui ne sont pas commercialisées c'est le cas des extrudeurs-formulateurs (fabricant leur propre composition vinylique) *sur le même site de production*, il n'y a pas nécessité d'apposer le logo QB sur les fiches techniques de chaque composition.



---

**2.5.2.2 Marquage sur les supports de communication et la documentation (Documents commerciaux, affiches, publicité, sites Internet, etc.) des compositions vinyliques fabriquées**

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

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

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

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



---

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

Lorsqu'une composition vinylique est produite et non conforme, son emballage ne doit pas être marqué du logo QB ou celui-ci doit être rayé ou occulté de façon qu'il n'existe aucun risque de confusion.

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

→ L'industriel est responsable de :

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

→ Le CSTB est responsable de :

- ❖ Définir le moyen de contrôle du démarquage (engagement du client...);
- ❖ Estimer les risques de mauvais usage de la marque, par exemples :
  - Certification preuve ou non du respect de la réglementation,
  - Certification sur des produits/services à risque,
  - Marché très concurrentiel avec « autosurveillance » ;
- ❖ En fonction de ces risques, déclenchement éventuel d'un contrôle sur site (entreprise ou commerce) ou information des pouvoirs publics ;

Une validation des quantités et numéros de lot qui ont été incriminés doit être effectuée.



---

## Partie 3

### Processus de certification

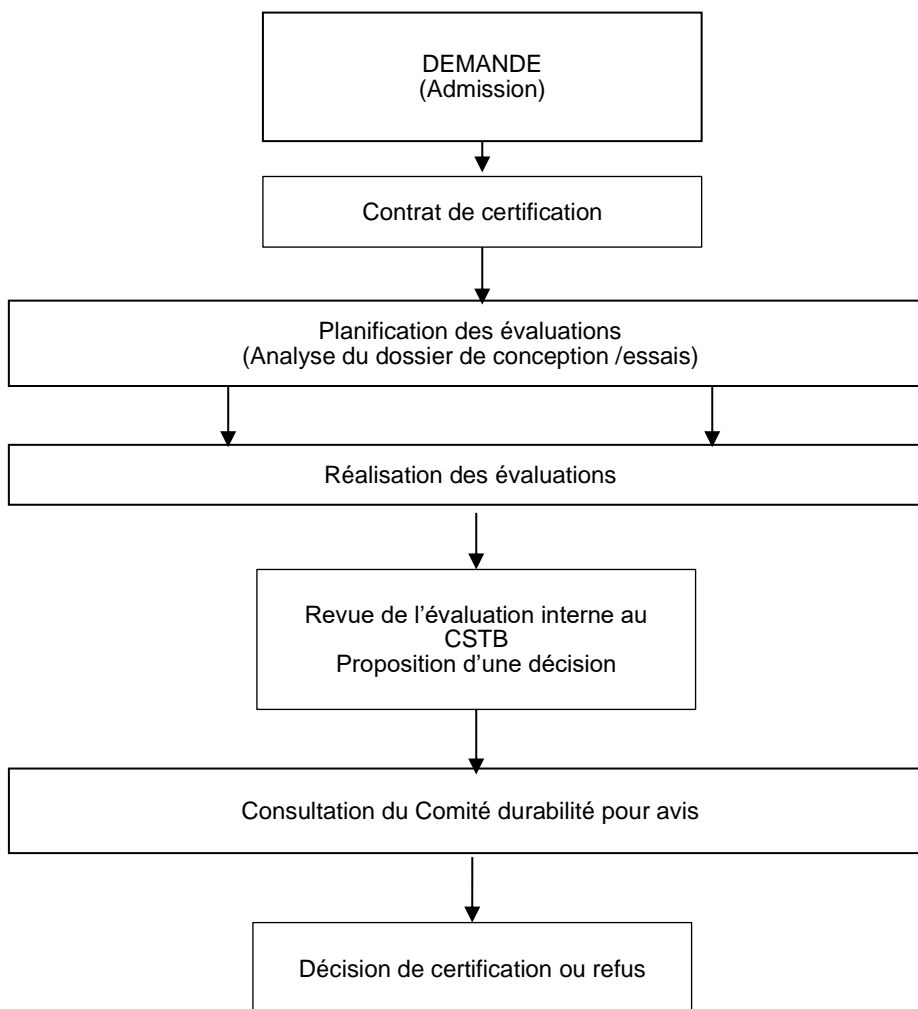
#### 3.1 Généralités

- Définition du demandeur (voir partie 5) ;
  - Définitions des différents types de demande :
- Une demande de certification de composition vinylique émane d'un demandeur détenteur de la formule pour chaque composition vinylique (§ 3.2 du présent référentiel et § 3.1 à 3.4 de l'annexe administrative). Cette demande répond aux spécifications du document technique n° 34-03. **Cette demande est un préalable aux demandes de certification du système de contrôle de production**
  - Une demande de certification de fabrication de composition vinylique émane :
    - Cas A : d'un fabricant de la composition certifiée et détenteur lui-même de la formule (bénéficiaire de la certification de la composition vinylique) (§ 3.3.1)
    - Cas B : d'un fabricant de la composition certifiée qui n'est pas détenteur de la formule mais demande l'autorisation de la fabriquer (§3.3.2)
    - Cas C : d'un fabricant de sa propre composition certifiée détenteur lui-même de sa formule et extrudeur.  
Note : Cette demande est effectuée conjointement à celle de la Marque NF profils de fenêtres en PVC (§ 3.3.2).
    - Cas D : d'un fabricant d'une composition vinylique retraitée ou recyclée destinée aux parties non visibles des profilés de fenêtres ( § 3.3.3)
  - Une demande d'extension pour la certification de fabrication de composition vinylique certifiée émane d'un titulaire fabricant et concerne une nouvelle composition vinylique certifiée sur un même site de production
  - Une nouvelle demande d'admission d'un site pour la fabrication de composition vinylique suite à une sanction de retrait du droit d'usage de la marque QB est engagée dans le cas d'un acte de pratique commerciale trompeuse en application des articles  
L 121-2 à L121-5 et suivants du Code de la consommation et de tromperie en application de l'article L 433-9 du Code de la consommation.



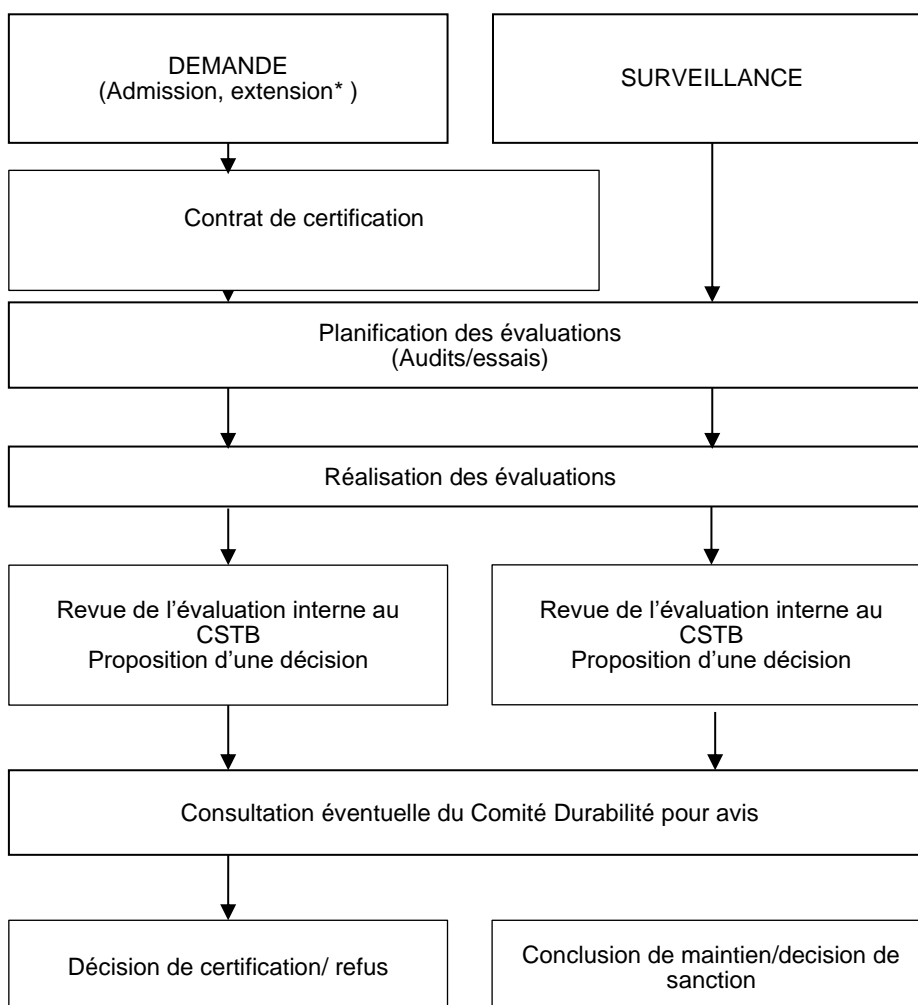
### 3.2 Processus de traitement d'une demande de certification de composition vinylique

PAR UN FORMULATEUR – DETENTEUR DE LA FORMULE DE LA COMPOSITION VINYLIQUE



### 3.3 Processus de traitement d'une demande de certification de fabrication de composition vinylique

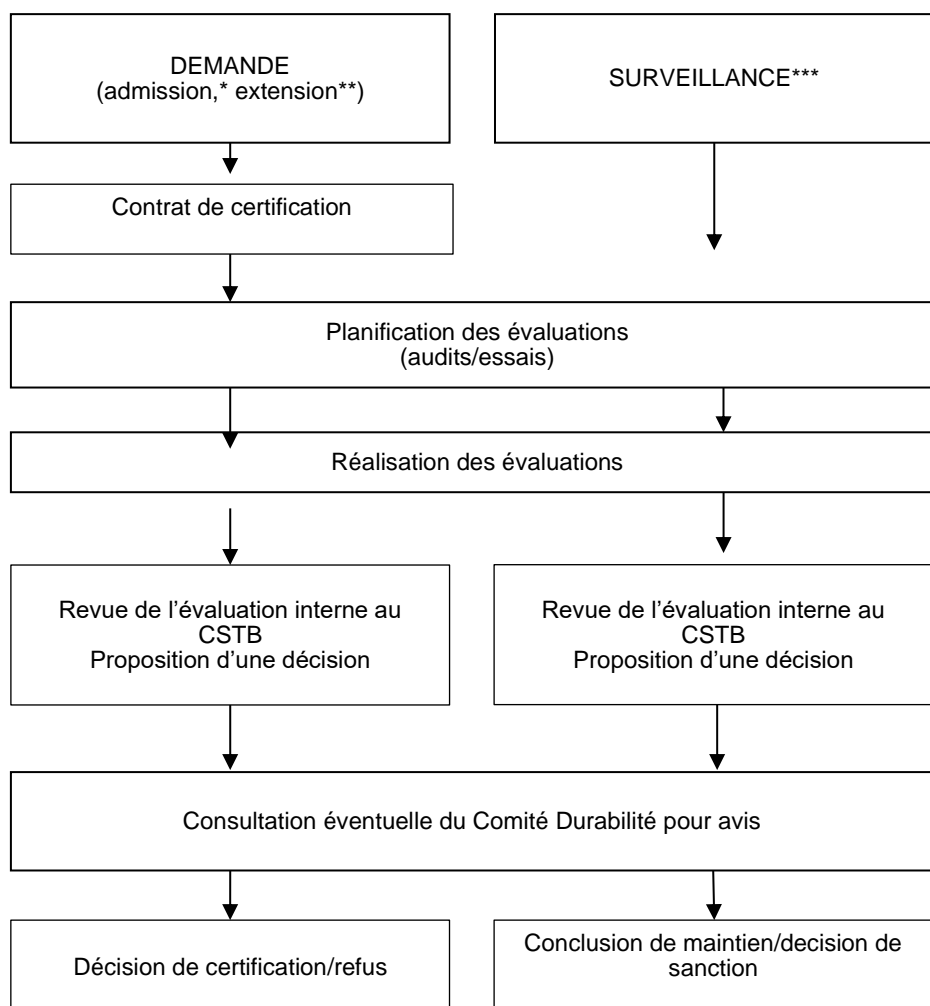
#### 3.3.1 PAR LE FABRICANT ET DETENEUR DE LA COMPOSITION VINYLIQUE CERTIFIEE (COMPOSITION VINYLIQUE COMMERCIALISEE) CAS A



\*toute nouvelle composition vinylique certifiée est automatiquement intégrée dans le certificat de fabrication.

3.3.2 PAR UN FABRICANT DE COMPOSITION VINYLIQUE CERTIFIEE

CAS B / CAS C



Cas B : fabricant qui n'est pas détenteur de la formule (non bénéficiaire du certificat de composition vinylique) :

- Admission \* conjointement à celle de la Marque NF profils de fenêtres
- Surveillance \*\*\* les audits peuvent être réalisés conjointement aux audits de la Marque NF profile de fenêtres

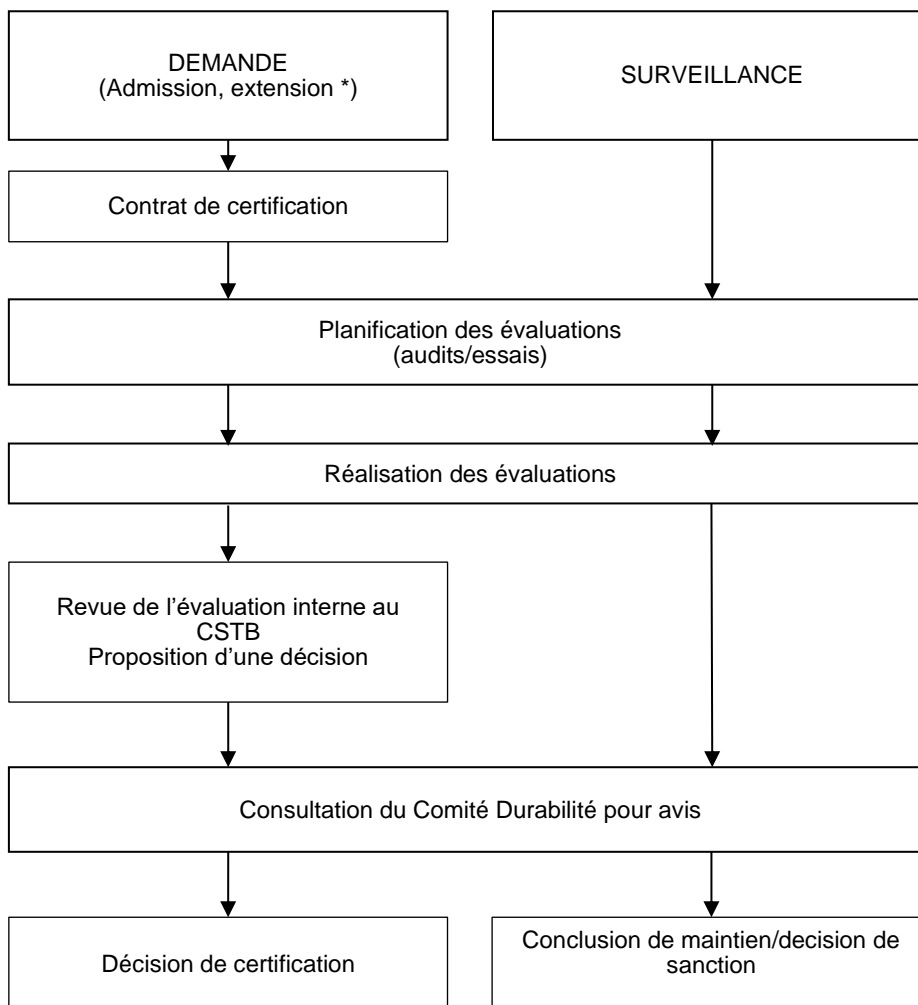
Cas C : fabricant détenteur de sa propre formule (bénéficiaire du certificat de composition vinylique) / extrudeur

- Admission \* conjointement à celle de la Marque NF profils de fenêtres
- Extension \*\* toute nouvelle composition vinylique certifiée est automatiquement intégrée dans le certificat de fabrication
- Surveillance \*\*\* les audits peuvent être réalisés conjointement à ceux dans le cadre de la Marque NF profile de fenêtres



3.3.3 PAR UN FABRICANT DE COMPOSITION RETRAITEE OU RECYCLEE DESTINEE AUX PARTIES NON VISIBLES DES PROFILES DE FENETRES ( SITE DE RECYCLAGE )-

CAS D



\*déclaration d'un nouveau type de matière retraitée ou recyclée



### 3.4 Les audits dans le cadre de demande de certification de fabriquer une composition vinylique certifiée, retraitée, recyclée

#### 3.4.1 LES AUDITS D'ADMISSION

Ils sont réalisés dans les cas suivants :

CAS A - Première demande par le fabricant et détenteur de la composition vinylique certifiée. (Composition vinylique commercialisée)

CAS B - Première demande par un fabricant de composition vinylique certifiée, non détenteur de la formule.

CAS C - Première demande par le fabricant et détenteur de sa propre composition vinylique certifiée/extrudeur (composition vinylique non commercialisée) Cet audit est mené conjointement à celui dans le cadre de la demande de la Marque profils de fenêtres.

CAS D - Première demande par le fabricant de composition vinylique retraitée ou recyclée destinée aux parties non visibles des profilés de fenêtres.

Les audits ont pour objet de s'assurer que les dispositions définies et mises en œuvre par le demandeur répondent aux exigences de la partie 2 du présent référentiel de certification

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

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.

##### 3.4.1.1 Cas d'une première demande d'admission

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

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

##### 3.4.1.2 Cas d'une demande d'extension

CAS A /C → Dans le cas d'un fabricant et détenteur de la composition vinylique certifiée ou dans le cas d'un fabricant et détenteur de sa propre composition vinylique certifiée / extrudeur, les essais pris en compte sont ceux réalisés dans le cadre de la demande de certification de la composition vinylique.

→ Il n'y a pas de demande d'extension à formuler, la référence de la composition vinylique certifiée est ajouté automatiquement au certificat du fabricant.

→ Il n'y a pas d'audit.

CAS B → Dans le cas d'un fabricant de composition vinylique certifiée, des essais de vérification des caractéristiques d'identification sont effectués ( à adapter selon le type de composition vinylique )

→ Il n'y a pas d'audit.

CAS D → déclaration d'utilisation d'un nouveau type de matière retraitée ou recyclée  
Essais de vérification éventuel

→ Il n'y a pas d'audit



---

### **3.4.2 LES AUDITS DE SUIVI**

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

CAS B / C → L'audit peut être réalisé conjointement avec celui effectué dans le cadre de la Marque profils de fenêtres en PVC.

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

CAS A / D → Un rapport d'audit est établi et adressé au titulaire.

#### **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.

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

Une demi-journée complémentaire pourra être programmée dans le cas d'unité fabriquant des compositions vinyliques L\* < 82, matière destinée à être plaxée.

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



### 3.5 Prélèvements

- L'auditeur fait prélever dans le stock ou dans l'unité de fabrication les échantillons nécessaires à la réalisation des essais.

Les échantillons (bande ou profilés) 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 demandeur/titulaire.

Dans le cas C, cette fiche est commune à celle établie dans le cadre de la marque NF profilés de fenêtres.

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

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

### 3.6 Essais

#### 3.6.1 LES ESSAIS EN ADMISSION DANS LE CADRE DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION DE COMPOSITION VINYLIQUE

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

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

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

<b>Composition vinylique dont le <math>L^* \geq 82</math></b>
---

Vieillessement artificiel (voir document technique n°34.03 §2)

La demande de certification doit être accompagnée des échantillons fabriqués à partir de chaque composition vinylique à évaluer :

- 4x1m de profilé principal de fenêtre ayant une chambre d'une largeur de 25 mm minimum entre 2 cloisons,
- 5 éprouvettes soudées (voir facteur de soudure au document technique n°34.03 §1) élaborées à partir du même profilé principal que les 4x1m.

Ils seront envoyés par et sous la responsabilité du demandeur au CSTB.

Vieillessement naturel (voir document technique n°34.03 §2)

Les échantillons de profilés de fenêtres (1m pour l'exposition au vieillissement et 10 cm pour le témoin\*) seront envoyés sur un site de vieillissement naturel indépendant au plus tard le mois précédent l'examen du dossier par le Comité Durabilité.



Les profilés devront être marqués d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement. Les profilés de fenêtres qui ont été vieillis doivent être adressés de et par la station de vieillissement directement au CSTB pour essais.

\*le profilé témoin servira à comparer les caractéristiques de colorimétrie (différence de couleur et échelle des gris) avec celles de l'échantillon vieilli.

**Composition vinylique dont le  $L^* \geq 82$  destinée au DOM-TOM**

Voir document technique n° 34.03 §3

La composition vinylique destinée aux profilés de fenêtre utilisés dans les DOM-TOM devra être préalablement certifiée selon les modalités définies dans le document technique n°34.03.

Ensuite, un vieillissement artificiel de 6000 heures sera réalisé selon les conditions du climat modéré

**Composition vinylique  $L^* < 82$  profilés teinté masse**

Voir document technique n° 34.03 §4

Les spécifications suivantes s'appliquent aux profilés extrudés avec une composition vinylique dont  $L^* < 82$ , teints dans la masse, la durabilité étant assurée par la composition vinylique elle-même.

La demande de certification doit être accompagnée des échantillons fabriqués à partir de chaque composition vinylique à évaluer :

- 4x1m de profilé principal de fenêtre ayant une chambre d'une largeur de 25 mm minimum entre 2 cloisons,
- 5 éprouvettes soudées (voir facteur de soudure au document technique n°34.03 §4) élaborées à partir du même profilé principal que les 4x1m.

Ils seront envoyés par et sous la responsabilité du demandeur au CSTB.

Vieillissement naturel

Les profilés devront être marqués d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement. Les profilés de fenêtres qui ont été vieillis doivent être adressés de et par la station de vieillissement directement au CSTB pour essais.

le profilé témoin (10cm) servira à comparer les caractéristiques de colorimétrie (différence de couleur et échelle des gris) avec celles de l'échantillon vieilli.

**Composition vinylique  $L^* < 82$ , matière destinée à être plaxée**

Voir document technique n° 34.03 §6

- La durabilité n'est pas assurée par la composition vinylique elle-même.





L'aptitude à l'emploi des profilés (*épaisseur, position des films.....*) doit être évaluée dans le cadre d'une autre procédure.

- La demande de certification doit être accompagnée des échantillons fabriqués à partir de chaque composition vinylique à évaluer :

Vieillessement artificiel :

- 2 x1m de profilé principal de fenêtre
- 5 éprouvettes soudées (voir facteur de soudure au document technique n°34.03 §6) élaborées à partir du même profilé principal

Vieillessement naturel :

- 2x1 m de profile principal de fenêtre
- 5 éprouvettes soudées (voir facteur de soudure au document technique n°34.03 §6) élaborées à partir du même profilé principal
- Un profile témoin (10 cm ) servira à comparer les caractéristiques de colorimétrie (différence de couleur et échelle des gris) avec celles de l'échantillon vieilli.

Les profilés devront être marqués d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement. Les profilés de fenêtres qui ont été vieilli doivent être adressés de / et par la station de vieillissement directement au CSTB pour essais

#### **Composition vinylique non résistante aux UV**

- La demande de certification doit être accompagnée des échantillons fabriqués à partir de chaque composition vinylique à évaluer :
  - 2x 1 m de profilé principal de fenêtre ayant une chambre d'une largeur de 25 mm minimum entre 2 cloisons,
  - 5 éprouvettes soudées (voir facteur de soudure au document technique n°34.03 §5) élaborées à partir du même profilé principal

### **3.6.2 LES ESSAIS EN ADMISSION DANS LE CADRE DE DEMANDE DE CERTIFICATION DE FABRICATION DE COMPOSITION VINYLIQUE CERTIFIEE**

**CAS A / CAS B/ CAS C**

<b>échantillon</b>	<b>Essais</b>
profilé principal ou bandes extrudées	<u>Identification de la composition vinylique *</u> : <i>DHC, taux de cendres, masse volumique, point Vicat</i> Colorimétrie (sur profilé seulement) Module d'élasticité en flexion *à adapter selon le type de composition

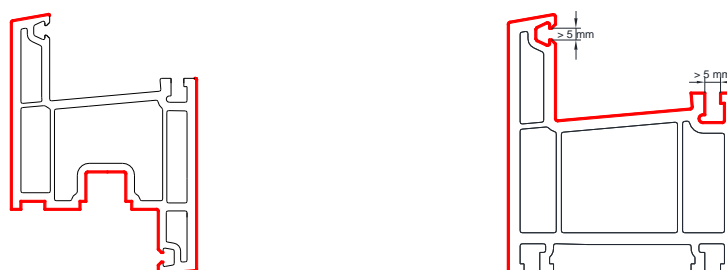
Les résultats d'essais sont comparés avec les caractéristiques d'identification de la composition initialement qualifiée.

**3.6.3 LES ESSAIS EN ADMISSION DANS LE CAS DE DEMANDE DE CERTIFICATION DE FABRICATION DE COMPOSITION RETRAITEE ,RECYCLEE destinée aux parties non visibles de profilés de fenêtres**

**. CAS D**

	<b>échantillon</b>	<b>essais</b>
Dans le cas d'une demande ERMa	profilé principal ou bande extrudée	Sur la paroi en matière retraitée : point Vicat Module d'élasticité en flexion
Dans le cas d'une demande ERMb/RMa	profilé principal ou bande extrudée + angles soudés	Sur la paroi en matière retraitée ou recyclée : point Vicat Module d'élasticité en flexion Essai de soudabilité selon NF EN 514 *

\*Essai réalisé à partir d'un profilé extrudé avec 100% de matière recyclée ou retraitée ou à partir d'un profilé coextrudé de cette configuration



**3.6.2 LES ESSAIS EN SUIVI SUR LE PRODUIT CERTIFIE**

Les essais sont réalisés conformément aux normes et spécifications complémentaires fixées dans la partie 2 du référentiel de certification.

Les essais sont réalisés dans un laboratoire de la Marque.

# Référentiel de certification QB Composition vinylique et sa fabrication pour les profilés de fenêtres en pvc



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

## CAS A / CAS B

<b>prélèvement</b>	<b>essais</b>
Profilé principal ou bandes extrudées	<p><u>Identification de la composition vinylique</u> : DHC, taux de cendres, masse volumique, point Vicat Colorimétrie : (sur profilés seulement)</p> <p>Module d'élasticité en flexion</p> <p><u>Identification de la composition vinylique non résistante aux UV</u> : masse volumique, point Vicat</p> <p>Module d'élasticité en flexion, résistance au choc traction</p> <p><u>Identification de la composition vinylique L* &lt; 82 destinées à être plaxées</u> : masse volumique, point Vicat, module d'élasticité en flexion</p>

## CAS C

<b>prélèvement</b>	<b>essais</b>
profilé principal	<p><u>identification *de la composition vinylique</u> : DHC, taux de cendres, masse volumique, point Vicat Colorimétrie : -</p> <p><u>identification de la composition vinylique non résistante aux UV</u> : masse volumique, point Vicat</p> <p>module d'élasticité en flexion, résistance au choc traction</p> <p><u>Identification de la composition vinylique L* &lt; 82 destinées à être plaxées</u> : masse volumique, point Vicat, module d'élasticité en flexion</p>
Profilé secondaire	<p><u>identification *de la composition vinylique</u> : DHC, taux de cendres, masse volumique,</p>

\*identification sur 1 seul profilé sauf si les 2 profilés principaux prélevés sont extrudés avec des compositions vinyliques différentes

## CAS D

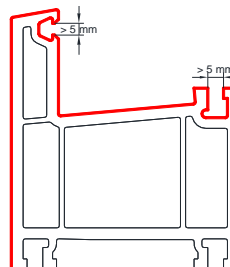
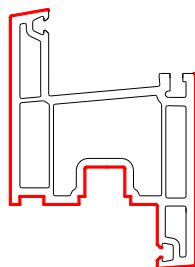
	<b>échantillon</b>	<b>essais</b>
Dans le cas d'une demande ERMa	profilé principal ou bande extrudée	Sur la paroi en matière retraitée : point Vicat

Référentiel de certification QB Composition vinylique et sa fabrication ou profils de fenêtres en pvc



		Module d'élasticité en flexion
Dans le cas d'une demande ERMb/RMa	profilé principal ou bande extrudée + angles soudés	Sur la paroi en matière retraitée ou recyclée : point Vicat Module d'élasticité en flexion Essai de soudabilité selon NF EN 514 *

*\*Essai réalisé à partir d'un profilé extrudé avec 100% de matière recyclée ou retraitée ou à partir d'un profilé coextrudé de cette configuration*





## Partie 4 Les intervenants

Les organismes intervenant au cours de la procédure d'accord du droit d'usage de la marque QB et de la surveillance des produits certifiés sont précisés ci-après.

### 4.1 L'organisme certificateur

Le CSTB est organisme certificateur propriétaire de la marque QB. Il définit les règles de gouvernance et les modalités de fonctionnement des marques et assume la responsabilité de l'application du référentiel et les décisions prises dans le cadre de celui-ci.

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

Direction Baies et Vitrages  
84, avenue Jean Jaurès  
Champs sur Marne  
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2  
☎ : 01 64 68 83 66

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

[Gestionnaire d'application chantal.sambin@cstb.fr](mailto:Gestionnaire.d.application.chantal.sambin@cstb.fr)

### 4.2 Organismes d'audit

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

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

Direction Baies et Vitrages  
84, avenue Jean Jaurès  
Champs sur Marne  
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2

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

Les auditeurs ont droit de regard chez tout demandeur ou titulaire dans le cadre de leur mission.

Dans le cadre d'un contrat de sous-traitance que le CSTB a établi avec lui, l'organisme suivant peut effectuer les audits dans le cadre de la QB34, à la demande du CSTB.

#### ORGANISMES D'AUDITS SOUS-TRAITANTS :

<b>BUREAU VERITAS</b> BP 99102 F-95310 CERGY PONTOISE CEDEX Tél. 01.34.64.22.83	
<b>Jean-Yves MAHE</b> 9 rue du Vivelay 95740 FREPILLON Tél. 07.80.05.96.06	<b>SKZ - Testing GmbH</b> Friedrich-Bergius-Ring 22 D-97076 WÜRZBURG - Allemagne Tél. +49.931.4104.526
<b>Kiwa Nederland b.v</b> Po box 70 2280 A B Rijswijk Netherlands Tel +3188 998 46 16	



### 4.3 Organismes d'essais

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

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

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

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

### 4.4 Sous-traitance

Les différentes fonctions décrites dans les paragraphes 4.2 et 4.3 pourront être réalisées, après avis éventuel du Comité Durabilité, par d'autres organismes d'audit ou laboratoires reconnus avec lesquels le CSTB aura établi un contrat de sous-traitance.

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

### 4.5 Comité Durabilité

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

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

Sa composition est la suivante :

- Un Président choisi parmi les membres des collèges définis ci-après ;
- Un Vice-Président : un représentant du CSTB appartenant au collège « organismes techniques et administrations » ;
- Collège Fabricants (Titulaires) : de 5 à 7 représentants ;
- Collège Utilisateurs / Prescripteurs : de 4 à 6 représentants ;
- Collège organisme technique et administration (experts) : de 5 à 7 représentants.

Le Comité Durabilité 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.

A l'issue du mandat de trois ans renouvelables trois fois un an, un membre de comité peut bien évidemment se représenter pour un nouveau mandat

La présidence du Comité Durabilité peut changer tous les ans

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

Le Comité Durabilité 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 durabilité, ces groupes de travail étant composés au minimum d'un représentant du collège « Fabricants », d'un représentant du collège « Utilisateurs / Prescripteurs » et d'un représentant du CSTB. Il peut être fait appel à des professionnels ou des personnalités extérieures ou des titulaires qui ne sont pas membres du Comité durabilité.



## Partie 5

### Lexique

<b>Accord du droit d'usage de la marque QB :</b>	Autorisation accordée par le CSTB à un demandeur d'apposer la marque QB sur le produit pour lequel la demande a été effectuée.
<b>Admission :</b>	Demande par laquelle un demandeur sollicite pour la première fois le droit d'usage de la marque QB pour un produit ; il déclare connaître le présent référentiel de certification et s'engager à le respecter.
<b>Admission complémentaire :</b>	Demande par laquelle un titulaire souhaite bénéficier du droit d'usage de la marque QB pour un nouveau produit ou une nouvelle entité de production.
<b>Avertissement :</b>	Sanction non suspensive notifiée par le CSTB. Le produit est toujours marqué mais le titulaire doit corriger les écarts constatés dans un délai défini. Lorsqu'un avertissement est accompagné d'un accroissement des contrôles, les actions doivent être engagées dans un délai défini. L'avertissement ne peut être renouvelable qu'une seule fois.
<b>Demandeur / titulaire :</b>	<p>Personne morale qui assure la maîtrise et/ou la responsabilité du respect de l'ensemble des exigences définies dans le référentiel de certification de la marque QB. Ces exigences couvrent au moins les étapes suivantes : conception, fabrication, assemblage, contrôle qualité, marquage, conditionnement ainsi que la mise sur le marché, et précisent les points critiques des différentes étapes.</p> <p>Toute personne qui modifie le contenant et/ou le contenu du produit (par exemple, ensachage ou distribution en vrac de ciment), devient un demandeur et ne peut pas être considéré comme un distributeur. A ce titre, cette personne doit faire une demande d'admission du droit d'usage.</p>
<b>Extension :</b>	Demande par laquelle un titulaire sollicite l'extension du droit d'usage de la marque QB qu'il possède pour un produit certifié dont les caractéristiques ont été modifiées.
<b>Mandataire :</b>	<p>Personne Morale ou physique implantée dans l'E.E.E qui a une fonction de représentation du demandeur/titulaire hors E.E.E et dispose d'un mandat écrit de celui-ci lui signifiant qu'il peut agir en son nom et précisant dans quel cadre (missions et responsabilités associées et aspects financiers, réclamations, interlocuteur de l'organisme certificateur, entre autres) dans le processus de certification de la marque QB suivant les dispositions du référentiel de certification.</p> <p>Le mandataire peut être le distributeur ou l'importateur ; ses différentes fonctions sont clairement identifiées.</p> <p>La notion de mandataire est indispensable dès lors que des demandeurs se trouvent hors de l'E.E.E. La notion de distributeur peut, selon les marchés, ne pas être pertinente.</p>
<b>Produit :</b>	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.





---

<b>Programme de certification :</b>	Système de certification spécifique pour des produits déterminés, auxquels s'appliquent les mêmes exigences spécifiées, des règles et des procédures spécifiques.
<b>Recevabilité :</b>	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.
<b>Reconduction :</b>	Demande par laquelle le titulaire sollicite la reconduction du droit d'usage de la marque QB avant la fin de la validité de son certificat QB.
<b>Référentiel de certification :</b>	Document technique définissant les caractéristiques que doit présenter un produit, un service ou une combinaison de produits et de services, et les modalités de contrôle de la conformité à ces caractéristiques, ainsi que les modalités de communication sur la certification (y compris le contenu des informations).
<b>Retrait du droit d'usage :</b>	Décision notifiée par le CSTB qui annule le droit d'usage de la marque QB. Le retrait peut être prononcé à titre de sanction ou en cas d'abandon du droit d'usage de la marque QB par le titulaire.
<b>Suspension :</b>	<p>Décision notifiée par le CSTB qui annule provisoirement et pour une durée déterminée l'autorisation de droit d'usage de la marque QB. La suspension peut être notifiée à titre de sanction ou en cas d'abandon provisoire du droit d'usage de la marque QB par le titulaire.</p> <p>La suspension est accompagnée de l'interdiction d'apposer la marque sur la production à venir. Elle doit être d'une durée maximale de 6 mois, renouvelable une fois, à l'issue de laquelle un retrait du droit d'usage de la marque QB doit être prononcé si aucune action n'a été engagée par le titulaire.</p> <p>Les notifications de sanction touchant au droit d'usage (suspension/retrait) sont signées par la Direction du CSTB.</p>