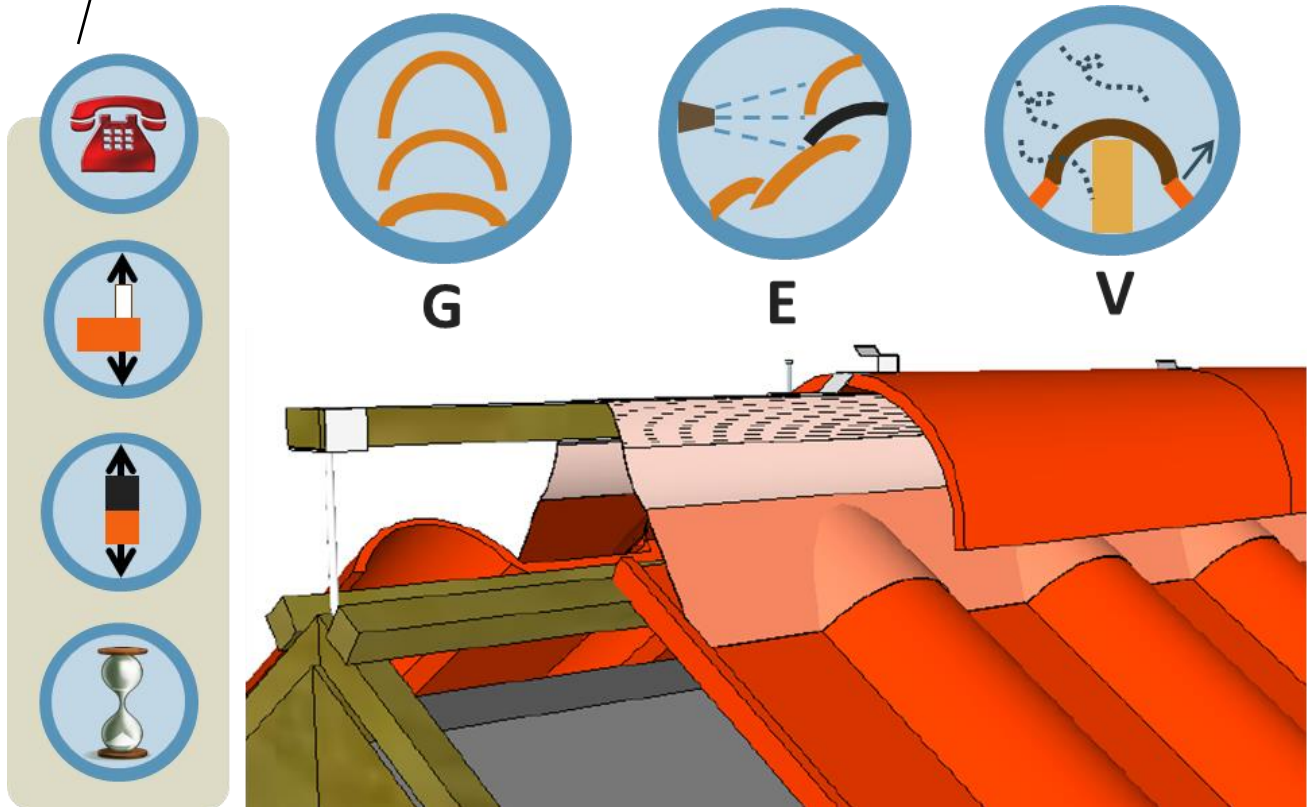




CERTIFICATION

Référentiel de certification QB 35 : Closoirs ventilés



N° d'identification : QB35

N° de révision : 05

Date de mise en application : 27/01/2023





TABLE DES MATIÈRES

Partie 1	L'application	6
1.1	Champ d'application.....	6
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	12
2.4	Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits.....	13
2.5	Le marquage – Dispositions générales	21
2.6	Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon	25
Partie 3	Processus de certification.....	25
3.1	Généralités	25
3.2	Processus de traitement d'une demande de certification	26
3.3	Les audits	27
3.4	Prélèvements	29
3.5	Essais	32
Partie 4	Les intervenants	41
4.1	L'organisme certificateur	41
4.2	Organisme d'audit.....	41
4.3	Organismes d'essais	42
4.4	Sous-traitance	42
4.5	Comité Particulier	43
Partie 5	Lexique et terminologie	44

Annexe de gestion administrative de la certification QB

Référentiel de certification QB 35 Closoirs ventilés
N° de révision : 05



Le présent référentiel de certification a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 27/01/2023.

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	09 octobre 2017	Création du Référentiel de certification
§ 2.2.2	01	09 octobre 2018	Publication des protocoles des essais initiaux dans le Document Technique 99035-01.
§ 2.4.2.1			Modification des contrôles des cordons adhésifs
§ 2.4.2.5.4, § 3.5			Introduction de nombres d'échantillons (effectifs) pour les contrôles et les essais
§ 2.5.2			Apport de précisions sur le marquage des produits
§ 3.3.1.1			Introduction d'une production minimale avant l'audit d'admission
§ 3.4			Apport de précisions sur les conditions de prélèvements
§ 3.5			Regroupement de l'ensemble des modalités d'essais (anciens § 2.4.2.5.4. et § 3.5.1.)
§ 2.4.2.4.4	02	07 février 2020	Changement de tolérances sur les mesures du taux de plissage et de l'épaisseur de bavette
§ 3.5.1.4			Apport de précisions sur les contrôles de suivi sur produits finis
Partie 5			Ajout de la définition d'une « référence »
§ 2.3.4	03	30 novembre 2020	Précision sur la validation de nouveau fournisseur d'aluminium et plomb
§ 2.4.2.4.4			Changement de fréquences minimales de contrôles en usine
§ 3.5.1.4			Reformulation du paragraphe et précisions sur les méthodes de mesures
§ 3.5.2.1			Ajout de la mention « valeur individuelle » pour les résultats de traction sur closoirs
§ 3.5.2.2			Changement du nombre de closoirs à tester lors d'un audit d'admission
§ 3.5.3			Changement du nombre de closoirs à tester lors d'un audit d'admission et ajout d'essai d'adaptabilité en suivi (alternance avec les essais de traction)

Référentiel de certification QB 35 Closoirs ventilés
N° de révision : 05



Partie modifiée	N° de révision	Date de mise en application	Modification effectuée
2.5.2.1	04	30 novembre 2021	Précision des modalités de marquage et de traçabilité de chaque closoirs.
3.4.2			Nouvelles modalités de prélèvement – mise en place du suivi du classement GEV sur plusieurs années.
3.5.1.4			Nouvelle modalité de mesure du taux de plissage en usine.
3.5.3			Précisions au sujet de prélèvement en suivi du classement GEV (tableau).
2.5.2.1	05	27/01/2023	Précision sur les notions de marquage obligatoire et optionnel.
3.4.2			Ajout de la notion de prélèvements à distance.

Partie 1 L'application

1.1 Champ d'application

Le présent référentiel de certification concerne les Closoirs ventilés répartis en trois familles F1, F2 et F3 définies en fonction de la nature de la liaison corps-bavette du closoir :

	Sans cordon adhésif	Avec cordon adhésif
Closoirs avec liaison mécanique (Exemples : emboutissage, sertissage...)	F1	F1a
Closoirs avec assemblage par un 3^{ème} élément (Exemples : couture, colle...)	F2	F2a
Closoirs monobloc	F3	F3a

Les cordons adhésifs sont intégrés à la bavette. Les adhésifs mis en œuvre in situ ne sont pas visés par le présent référentiel.

Les closoirs ventilés de faîtage et d'arêtier sont destinés :

- à évacuer l'air de l'espace à ventiler en sous-face du matériau de couverture, permettant ainsi son renouvellement ;
- à contribuer à la protection du faîte et de l'arêtier.

Pour les constructions dont l'altitude est inférieure à 900 m et pour des locaux à faible et moyenne hygrométrie ($W/n < 5 \text{ g/m}^3$), ces dispositions sont prévues telles que dans les documents de références des couvertures en petits éléments :

- DTU des séries 40.1* et 40.2* ;
- Avis Techniques ou Documents Techniques d'Application ;
- Appréciation Technique d'Expérimentation (ATex).

Ces closoirs sont toujours posés selon la technique dite de « pose à sec » sous les tuiles faîtières et/ou d'arêtier.

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 closoirs ventilés 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 closoir ventilé, 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.

Pour information, la mise en œuvre des produits mentionnés ci-dessus est définie dans le Cahier du CSTB 3785 en vigueur.

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 des closoirs ventilés.

Les caractéristiques certifiées de l'application Closoirs ventilés sont les suivantes :

- 1) Le classement GEV (selon le référentiel QB35 et le DT 99035-01) :
 - G adaptabilité,
 - E comportement à l'eau,
 - V capacité de ventilation ;

- 2) Autres caractéristiques (selon le référentiel QB35 et le DT 99035-01) :
 - Résistance de la liaison entre corps et bavettes avant et après vieillissement ;
 - Résistance à la traction du cordon adhésif avant et après vieillissement ;
 - La capacité à mettre en œuvre le service d'Assistance Technique.

Le classement GEV est la propriété exclusive du CSTB, dont le siège social se situe au 84 avenue Jean-Jaurès, 77420 CHAMPS-SUR-MARNE, en vertu du dépôt à titre de marque de classement simple effectué en son nom à l'INPI.

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

	Admission	Surveillance continue
<p>Réalisation d'un audit de la production par un auditeur technique qualifié :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la réalisation des contrôles et des enregistrements de la production : matières premières, fabrication, produits finis, - Vérification des dispositions de maîtrise de la qualité : métrologie, conditionnement, stockage, traçabilité, marquage du produit, traitement des non-conformités et des réclamations clients, - Supervision d'essais de caractéristiques certifiées réalisés par le demandeur, le cas échéant. 	Oui	<p>Oui</p> <p>Fréquence : 1 audit annuel (*)</p>
<p>Réalisation d'une évaluation de l'assistance technique par le gestionnaire de certification</p>	Oui	Non
<p>Réalisation d'essais par un laboratoire reconnu par l'organisme certificateur (indépendant et compétent) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prélèvement des échantillons réalisé par l'organisme certificateur ou le demandeur selon le type d'essais, - Prélèvements effectués sur le site du demandeur/titulaire et éventuellement dans le commerce. 	Oui	<p>Oui</p> <p>Fréquence : 1 campagne d'essais annuelle (**)</p>

(*) La fréquence peut être allégée selon les conditions du paragraphe 3.3.2.

(**) Dans le cas d'une surveillance réduite, les années pour lesquelles il n'est pas planifié d'audit, le titulaire doit communiquer annuellement (se référer au § 3.4.2).

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



1.3 Demander une certification

Toute entité juridique :

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

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

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.

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.

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



Partie 2

Le programme de certification

Le programme de certification de l'application Closoirs ventilés 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 et spécifications complémentaires définies au § 2.2.

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

2.1 Les réglementations

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

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

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

Dans le cas où le produit est modifié, la preuve documentaire devra être présentée à l'auditeur dans le cadre de l'audit de surveillance, par tout moyen adapté.

Le demandeur/titulaire engage sa responsabilité à l'égard de l'organisme certificateur pour toute preuve documentaire qui est inexacte, trompeuse et/ou non-conforme à la définition de la preuve documentaire contenue dans la réglementation.

L'organisme certificateur n'a pas pour mission de démontrer de la conformité du produit aux exigences réglementaires listées au présent document : cette mission incombe exclusivement aux organismes agréés par les autorités compétentes pour l'application de chacune des réglementations concernées.

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
<p>Article L121-2 du code de la consommation :</p> <p>« Une pratique commerciale est trompeuse si elle est commise dans l'une des circonstances suivantes :</p> <p>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 :</p> <p>b) Les caractéristiques essentielles du bien ou du service, à savoir : ses qualités substantielles, sa composition, ses accessoires, son origine, sa quantité, son mode et sa date de fabrication, les conditions de son utilisation et son aptitude à l'usage, ses propriétés et les résultats attendus de son utilisation, ainsi que les résultats et les principales caractéristiques des tests et contrôles effectués sur le bien ou le service »</p>	<p>Dénomination commerciale du produit</p> <p>Présentation commerciale du produit (brochures, site internet, etc.)</p>

2.2 Les normes et spécifications complémentaires

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

2.2.1 NORMES APPLICABLES

- NF EN ISO 8339(2005-11-01) : Titre : Construction immobilière - Mastics - Détermination des propriétés de traction (Allongement jusqu'à rupture)

Note : Les contrôles effectués sur le cordon adhésif, doit être réalisés selon la norme NF EN ISO 8339 (cf. paragraphe 2.4.2.2. du présent document).

- NF P30-101(2011-06-01) : Titre : Couverture – Terminologie
 Note : Les définitions des produits doivent répondre à la norme NF P 30.101 relative à la terminologie.

2.2.2 SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES COMPLÉMENTAIRES

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

- Document Technique 99035-01 : Protocoles d'essais initiaux de la certification QB 35 Closoirs Ventilés ;

- Cahier du CSTB 3785 (janvier 2018) : Closoirs ventilés – conditions générales de mise en œuvre des closoirs ventilés.

Les caractéristiques et performances nécessitant des essais dépendent de la famille de closoir concernée.



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 peut 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. Le cas échéant, si la distribution est réalisée par un tiers, le titulaire doit s'engager à informer immédiatement le CSTB de toute modification apportée



dans la distribution de ses produits et, en particulier, toute cessation d'approvisionnement par le tiers désigné.

Toute cessation temporaire de contrôle interne d'un produit certifié entraîne une cessation immédiate du marquage QB de celui-ci par le titulaire qui doit en informer le CSTB. Le CSTB notifie alors au titulaire une décision de suspension de droit d'usage de la marque QB pour une durée déterminée à échéance de laquelle, si le droit d'usage ne peut pas être rétabli, celui-ci fera l'objet d'un retrait de droit d'usage de la marque QB.

2.3.4 MODIFICATION CONCERNANT LE PRODUIT CERTIFIÉ

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.

Dans le cas de changement de fournisseur des matières premières : plomb et aluminium, si les propriétés de ces matériaux ne changent pas (épaisseur, nuance, revêtement,), et après signalement au CSTB, la nouvelle matière peut être admise sur la base des certificats matière. En cas de doute ou de désaccord, la réalisation de nouveaux essais de type G et E sera nécessaire.

2.3.5 CESSATION TEMPORAIRE OU DEFINITIVE DE PRODUCTION

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

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

2.3.6 MODIFICATION CONCERNANT LE CIRCUIT DE DISTRIBUTION

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

Le distributeur, titulaire d'un maintien de droit d'usage de la marque QB, doit prendre l'engagement d'informer le CSTB de toute modification dans ses approvisionnements qui fait cesser, de fait, ce maintien du droit d'usage de la marque QB. Le droit d'usage de la marque QB par le distributeur ne pourra être validé qu'après nouvel examen conformément à la partie 3 du présent référentiel de certification.

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

2.4.1 OBJET

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



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

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

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 ;
- 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 du demandeur/titulaire soit transmis au CSTB préalablement à l'audit ou examiné lors de l'audit.

Tableau 1 (Exigences applicables)

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES
5. Leadership			
5.3.	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme	<ul style="list-style-type: none"> * 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 	<ul style="list-style-type: none"> ■ <p>< A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit ></p> <p>Tous les items sauf :</p> <ul style="list-style-type: none"> * ISO 9001 V15 : §5.3 c,d
7. Support			
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, ...</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ <p><A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services></p>
7.1.5.	Ressources pour la surveillance et la mesure	<ul style="list-style-type: none"> * Liste des équipements de contrôle, 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, ...), * 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. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ <p><A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services></p>
7.2.	Compétences	<ul style="list-style-type: none"> * Respect des méthodes d'essais et des dispositions de contrôle. * Actions planifiées pour acquérir les compétences (formation, tutorat.), le cas échéant. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ <p><A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit></p>
7.5.	Informations documentées	<ul style="list-style-type: none"> * Liste des informations documentées internes et externes. Exemples : Procédures, modes opératoires, méthodes d'essai, 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. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ <p><A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services></p> <p><i>Note : il n'est plus exigé de Manuel qualité.</i></p>



§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES
8. Réalisation des activités opérationnelles			
8.4.	Maîtrise des processus, produits et services fournis par des prestataires externes	<ul style="list-style-type: none"> * Liste des prestataires * Contrat/commande définissant les exigences du demandeur/titulaire de la certification * Preuves de vérification des matières premières, composants (cf. § 2.4.2.1), services achetés * Preuves vérification des conditions de sous-traitance : transport, manutention, essais (cf. § 2.4.2.2), ... 	<ul style="list-style-type: none"> ■ <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, ...) <i>(*) Cas particulier des demandeurs/titulaires sous-traitant une partie de leur production</i> <i>Le GSTB audite les sous-traitants (prévu dans le référentiel de certification)</i> Tous les items sauf : * ISO 9001 v15 : § 8.4.1.
8.5.1.	Maîtrise de la production et de la prestation de service	<ul style="list-style-type: none"> * 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, ... * Conservation des informations documentées démontrant la conformité des produits/service aux critères d'acceptation (§ 8.6. ISO 9001 v15) 	<ul style="list-style-type: none"> ■
8.5.2.	Identification et traçabilité	<ul style="list-style-type: none"> * Identification / Marquage du produit conformément aux exigences du présent référentiel de Certification * Marquage des documents commerciaux conforme aux exigences du présent référentiel de Certification. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ <À retenir dans tous les cas pour l'identification (et pour la traçabilité si pertinent)>
8.5.4.	Préservation	Vérification que le produit est préservé tout au long de la chaîne de production (identification, manutention, stockage, conditionnement, transport, ...)	<ul style="list-style-type: none"> ■
8.5.5	Activités après livraison	Prestation d'assistance technique (cf. § 2.4.2.7)	<ul style="list-style-type: none"> ■
8.5.6.	Maîtrise des modifications (de la production / prestation de service)	<ul style="list-style-type: none"> * Preuves de maîtrise des modifications du process de fabrication/de la prestation de service, notamment l'incidence des modifications sur la performance du produit (cf. § 2.4.2.4) : - revue des modifications, - personne autorisant la modification et toutes les actions nécessaires. 	<ul style="list-style-type: none"> ■

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES
8.6.	Libération des produits et services	* Dispositions de contrôle des produits ; enregistrement des résultats des contrôles et de la conformité aux critères d'acceptation (cf. § 2.4.2.4) * 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 (cf. § 2.4.2.6) *Aucune dérogation autorisée sur une performance d'une caractéristique certifiée	■
10. Amélioration			
10.2.	Non conformités et actions correctives	* Mise en œuvre d'actions correctives pour traiter les non conformités sur le produit certifié et les réclamations client (cf. § 2.4.2.5) * Efficacité des actions mises en œuvre.	■

2.4.2.1 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.

La densité des cordons adhésifs et leur résistance à la traction doivent être vérifiées soit par le fournisseur, soit par le demandeur/titulaire.

La résistance à la traction doit être évaluée selon les modalités d'essais suivantes :

- Soit sur le cordon seul, selon la norme NF EN ISO 8339 Méthode A ;
- Soit sur le cordon appliqué sur le produit fini, selon une méthode similaire à celle décrite dans le Document Technique 99035-01 (contrainte et allongement à la rupture).

Ces contrôles s'appliquent aux cordons appliqués en usine, qu'ils soient pré-extrudés ou transformés pendant la fabrication des closoirs (adhésifs déposés à chaud, liquides...).

Dans le cas où les cordons adhésifs ne sont pas contrôlés, des échantillons sont prélevés pendant les audits pour des essais de traction sur le cordon adhésif du produit fini selon les paragraphes 3.4.2 et 3.5.3.

2.4.2.2 Cas de la sous-traitance sur l'un des composants du closoir

Dans le cas où un titulaire sous-traite la fabrication d'un ou plusieurs composants du produit fini, cette sous-traitance doit faire l'objet d'une procédure définie par le titulaire et comprendre au moins les exigences suivantes :

- 1- Unité du sous-traitant audité une fois par an (*) : Quand il y a sous-traitance le titulaire s'engage à déclarer un lieu (Unité principale).



- 2- Cette sous-traitance doit être précisée dans une procédure de sous-traitance entre le titulaire et le(s) sous-traitant(s).
- 3- Lors de l'audit de l'organisme certificateur dans l'unité principale, les points suivants sont vérifiés :
 - a) La procédure de réception de ces composants intégrant la vérification du système qualité et contrôles du ou des sous-traitant(s).
 - b) La procédure ou cahier des charges établi entre le titulaire et ses sous-traitants.
 - c) Les contrôles et autocontrôles effectués par le sous-traitant.
 - d) Les audits effectués par le titulaire à une fréquence définie dans sa procédure ou toute procédure équivalente.
 - e) Les documentations (catalogues, site internet, etc..) doivent être vérifiées.
 - f) Les contrôles et essais prévus dans le cahier des charges et dans le référentiel de certification sur les propriétés mécaniques concernées.

(*) : L'audit de suivi est effectué par l'organisme certificateur chez le(s) sous-traitant(s) à une fréquence de 1 audit tous les 3 ans si le système de management de la qualité certifié est conforme à la norme NF EN ISO 9001.

2.4.2.3 Sous-traitance d'essais

Le demandeur/titulaire peut sous-traiter la réalisation d'essais à un laboratoire extérieur, à condition que cette sous-traitance fasse l'objet d'un contrat ou d'une commande. Cette sous-traitance ne peut être effectuée que si les conditions ci-après sont remplies :

- la sous-traitance d'essais n'entraîne pas de perturbation dans le processus de fabrication (en raison de délai de réponse par exemple) ;
- les conditions de sous-traitance d'essais sont formalisées dans le contrat ou la commande et doivent définir la méthode d'essai applicable, la fréquence d'essais, les délais de réponses demandés, la communication des résultats par écrit, la procédure en cas de résultat non conforme et le type d'équipement utilisé ;
- le laboratoire du sous-traitant où est réalisé l'essai doit être accrédité selon la norme NF EN ISO/CEI 17025, ou sinon le demandeur de l'essai (titulaire de la Marque de certification) doit s'assurer de la conformité des équipements utilisés (étalonnages, paramétrages d'essais, etc.) et de la compétence du personnel réalisant l'essai.

2.4.2.4 Contrôle en cours de fabrication et sur produits finis

2.4.2.4.1 Généralités

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.

Les autocontrôles de fabrication doivent être fournis annuellement à l'organisme certificateur.

2.4.2.4.2 Contrôles 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 (positionnement des cordons adhésifs, largeur du rouleau...) et le suivi des consignes de réglage du matériel de production (machines de fabrication, outillages, centrage du closoir...).

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.

2.4.2.4.3 Contrôles initiaux sur produits finis

Des essais de type sont réalisés sur les produits finis selon le paragraphe 3.5.

Essais de type : On entend par essai de type, un essai réalisé lorsqu'un changement intervient dans la conception, les matières premières ou le fournisseur des composants du closoir ventilé ou dans le procédé de fabrication, susceptible de modifier sensiblement une ou plusieurs de ses caractéristiques. Les essais de type correspondent aux essais initiaux et doivent être réalisés pour la ou les caractéristique(s) appropriée(s).

Lorsqu'une demande d'essais de type est effectuée auprès d'un laboratoire de la marque, elle doit s'accompagner de la fiche de prélèvement complète fournie par le gestionnaire de l'application pour chaque référence de closoir testée.

Le lot testé doit être conservé en usine jusqu'à la réception du rapport de l'audit d'admission.

2.4.2.4.4 Contrôles de suivi 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 le tableau ci-dessous et les spécifications citées dans le présent référentiel de certification.

Les contrôles sur produits finis suivants sont exécutés par le demandeur/titulaire lui-même.

Caractéristiques	Unité	Tolérance	Nombre minimal d'échantillons
Longueur totale du closoir	mm	- 0,5 %, + 1,5 %	1/équipe/largeur Ou 1/1000ml/largeur
Largeur totale du closoir	mm	- 5 %, + 5 %	1/équipe/largeur Ou 1/1000ml/largeur
Largeur utile des bavettes	mm	- 5 %, + 5 %	1/équipe/largeur Ou 1/1000ml/largeur
Taux de plissage	%	- 2 %, + 5%	1/équipe/largeur Ou 1/1000ml/largeur
Épaisseur de la bavette	mm	- 10 %	1/équipe/largeur Ou 1/1000ml/largeur
Ouverture des sections de ventilation ⁽¹⁾	mm	-	1/équipe/largeur Ou 1/1000ml/largeur
(1) Le contrôle de l'ouverture des sections de ventilation est réalisé dès lors que ces dernières sont mesurables.			

Les méthodes de contrôles sont définies au paragraphe 3.5.2. Elles correspondent à celles qui sont auditées.

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

Référentiel de certification QB 35 Closoirs ventilés

N° de révision : 05



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. 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.

2.4.2.5 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 immédiatement être prévenu afin de prendre toutes les mesures adaptées.

2.4.2.6 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.

2.4.2.7 Évaluation de l'Assistance Technique du titulaire

Le titulaire d'un droit d'usage de la marque QB 35 doit justifier de sa capacité d'Assistance Technique et des moyens mis en œuvre afin de l'assurer.

Revue documentaire :

- Les brochures commerciales, notice de pose ou tout document technique, le marquage du produit et les étiquettes mises à jour distribuées ou mises à disposition sur un site internet doivent être fournies à l'admission et par gamme.
- Une liste de références utilisateurs doit également être transmise pour chaque demande d'admission ou de maintien de droit d'usage. Elle doit permettre de contrôler l'accès pour l'utilisateur aux documents de mise en œuvre qui sont cités ci-dessus.
- Le CSTB vérifiera que ces documents respectent les règles de mise en œuvre du produit visé par la certification pour la construction des couvertures en France Européenne conformément au cahier du CSTB n° 3785 en vigueur.

Évaluation opérationnelle de l'Assistance Technique :

Uniquement dans le cas d'une première demande, l'évaluation de l'assistance technique est matérialisée par l'interview en direct par visio-conférence ou par téléphone, et le renseignement d'un questionnaire à choix multiples aux personnes en charge de cette mission, désignées par le demandeur, et l'obtention d'une note supérieure à 12/20.

L'analyse des réponses est effectuée par le CSTB.



Si la note obtenue est inférieure à 12/20, un plan d'action sur la formation du référent de l'assistance technique, désigné par le demandeur, au contexte technico-règlementaire ainsi qu'au référentiel doit être dispensée. Une seconde évaluation sera effectuée dans les 2 mois par l'intermédiaire d'un nouveau QCM.

À chaque changement du référent de la structure d'assistance technique, le CSTB doit être averti. Un questionnaire à choix multiples est soumis au nouveau référent, qui doit obtenir une note supérieure à 12/20.

Dans le cas où le demandeur d'un Maintien de droit d'usage assure l'assistance technique et que la note obtenue est inférieure à 12/20, le titulaire-fabricant/distributeur en est informé par le CSTB et un plan d'action de formation est obligatoire.

Pour les distributeurs/demandeurs titulaires d'un droit d'usage de la marque QB 35, le questionnaire est obligatoire sauf changement dans la structure qui assure l'assistance technique.

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 transparente 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 exposent 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 distincte de celles des produits non certifiés.

Le titulaire ne doit 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

Référentiel de certification QB 35 Closoirs ventilés

N° de révision : 05



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 marquage ou de support où il est fait état de la marque de certification.

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

2.5.2 LES MODALITES DE MARQUAGE

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

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

CLOSOIRS VENTILÉS



<http://evaluation.cstb.fr>

Résistance de la liaison entre corps et bavettes avant et après vieillissement

Résistance à la traction du cordon adhésif avant et après vieillissement

Assistance technique

Lorsque plusieurs classements GEV sont associés à un même closoir (adaptabilité sur plusieurs galbes), le marquage doit faire mention de l'ensemble des classements.

Il est recommandé d'informer le consommateur sur les principales raisons et avantages d'utiliser un produit certifié. Les caractéristiques certifiées doivent apparaître sur l'emballage et/ou sur le produit de manière obligatoire.

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 ».

NB : Le demandeur/titulaire doit être en mesure de communiquer les numéros de lots (quantièmes) présents sur le stock en usine.

2.5.2.1 Marquage des produits certifiés et/ou étiquettes des produits certifiés

Tous les produits certifiés, fabriqués à compter de la date figurant sur la décision d'attribution du droit d'usage de la marque QB (par la procédure d'admission ou d'extension) et conformes aux exigences du présent référentiel de certification, doivent être marqués au minimum, avec la dénomination commerciale (sauf impossibilité technique) et le numéro ou code de traçabilité (jour de production, par exemple). Le fabricant doit s'assurer que le marquage doit apparaître de façon permanente, lisible et indélébile.

La dénomination commerciale du produit doit être présente au minimum tous les 2 mètres. De même pour le numéro ou le code de traçabilité. Il s'agit de marquages obligatoires dans le cadre de la certification QB35 – Closoirs Ventilés.

Référentiel de certification QB 35 Closoirs ventilés

N° de révision : 05



Optionnel : Si le titulaire souhaite apposer un marquage « QB » directement sur le closoir, plusieurs possibilités sont permises (le marquage doit apparaître de façon permanente, lisible et indélébile) :

- Marquage par impression (closoirs en tissé ou non-tissé) :
 - Logo QB (selon la charte graphique) avec mention du « QB35 - Closoirs ventilés » ;
 - Numéro du certificat ;
 - Référence du site du CSTB.
- A l'encre (closoirs métalliques) :
 - Mention « QB35 » en lettre et chiffre ;
 - Numéro de certificat.
- Empreinte (closoir métalliques) :
 - Mention « QB35 » en lettre et chiffre ;
 - Numéro de certificat.
- Etiquette apposée sur le closoir (tout type de closoirs) :
 - Logo QB (selon la charte) avec mention du « QB35 - Closoirs ventilés » ;
 - Numéro du certificat.

Dans le cadre du marquage optionnel, si le titulaire n'a pas de place pour introduire tous les éléments mentionnés, le titulaire peut mentionner les éléments manquants ailleurs sur le closoir.

Le fait d'apposer le marquage « QB » sur le closoir ne dispense pas le titulaire de mentionner la dénomination commerciale et le numéro ou le code de traçabilité qui sont des marquages obligatoires.

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


2.5.2.2 Marquage sur l'emballage du produit certifié ou sur le document d'accompagnement du produit (le cas échéant)

Tous les emballages de produits certifiés ou documents d'accompagnement doivent intégrer tous les éléments de marquage définis au paragraphe 2.5.2 ainsi que les éléments complémentaires ci-dessous :

- Le logo de la marque,
- Le numéro du certificat,
- Le nom de l'application,
- La référence au site internet du CSTB,
- L'identification du titulaire fabricant,
- L'identification de l'unité de fabrication,
- La dénomination et/ou référence commerciale,
- Le numéro du lot de fabrication,

Si possible, l'emballage peut intégrer la liste des caractéristiques certifiées, autres que le classement « GEV ».

Exemple de marquage :

<p>CLOSOIRS VENTILÉS</p>  <p>00-000</p> <p>http://evaluation.cstb.fr</p> <p>Résistance de la liaison entre corps et bavettes avant et après vieillissement</p> <p>Résistance à la traction du cordon adhésif avant et après vieillissement</p> <p>Assistance technique</p>	<p>G_x E_x V_x</p> <p>Identification du titulaire fabricant/distributeur :</p> <p>Numéro de fabrication :</p> <p>Désignation ou référence commerciale du produit :</p>
--	--

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

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.

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

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

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

Certaines indications complémentaires ci-dessus peuvent être intégrées au marquage :

- nom et adresse de l'organisme certificateur (CSTB, 84 avenue Jean Jaurès - Champs sur Marne - F - 77447 Marne-la-Vallée Cedex 2) ;
- nom et adresse du titulaire (nom et adresse du mandataire dans l'Espace Économique Européen, le cas échéant) ;
- identification du titulaire ;
- désignation du produit (dénomination commerciale) ;
- caractéristiques certifiées essentielles (désignations et valeurs) ;
- numéro de certificat ;

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

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



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

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

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

→ L'industriel est responsable de :

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

→ Le CSTB est responsable de :

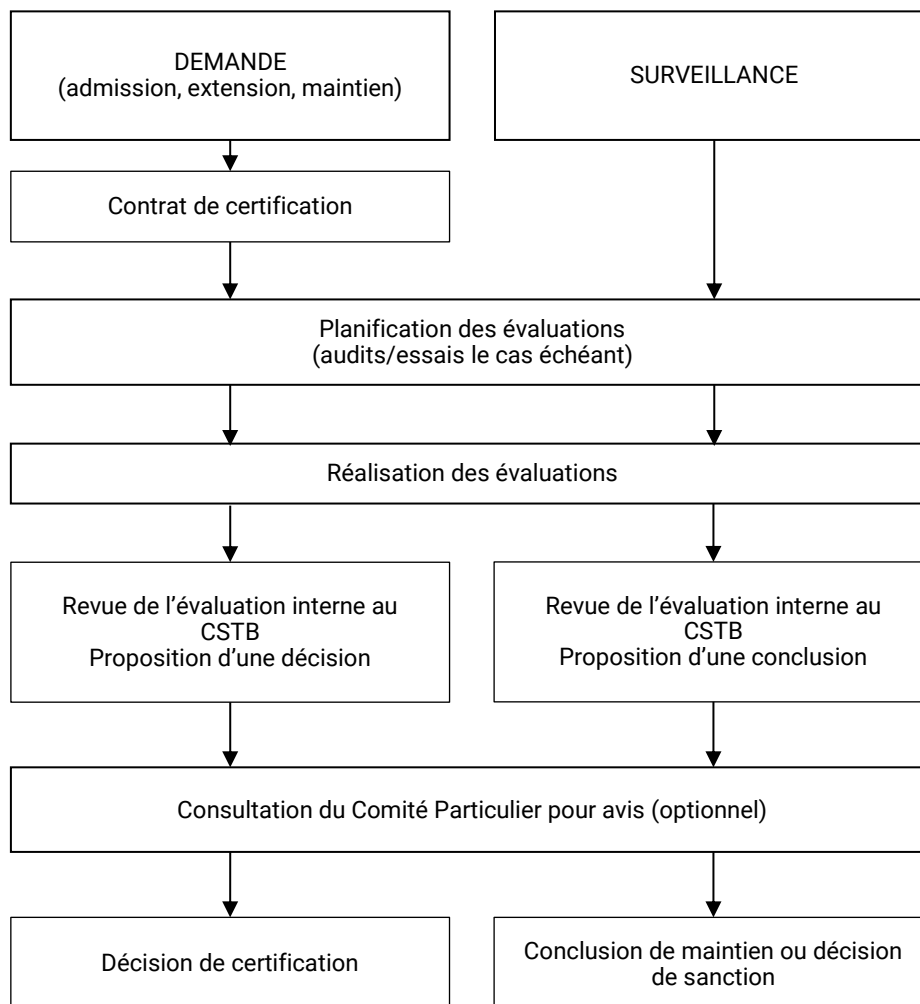
- Définir le moyen de contrôle du démarquage (engagement du client, etc.) ;
- Estimer les risques de mauvais usage de la marque, notamment dans le cas où la certification porte sur des produits/services à risque ;
- En fonction de ces risques, déclencher éventuellement un contrôle sur site (entreprise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

Partie 3 Processus de certification

3.1 Généralités

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

3.2 Processus de traitement d'une demande de certification



Les modalités d'obtention et de suivi d'une certification sont décrites en parties 1 et 2 de l'Annexe administrative du présent référentiel de certification.

3.3 Les audits

3.3.1 LES AUDITS D'ADMISSION

Les audits d'admission ont pour objet de s'assurer que les dispositions définies et mises en œuvre par le demandeur dans l'unité de fabrication répondent aux exigences de la partie 2 du présent référentiel de certification et du document technique 99035-01 rev01.

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

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

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

L'auditeur doit pouvoir s'assurer que les produits en usine sont conformes aux produits testés lors des essais de type et définis dans la fiche de prélèvement (cf. § 2.4.2.5.3).

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 (cf. § 3.3.3).

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

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

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

La durée d'audit combiné avec une autre application est le cumul du temps d'audit imparti par chaque référentiel de certification.

Dans le cadre d'une demande d'admission, l'audit peut être réalisé dès lors que :

- les exigences qualité de la production prévues au chapitre 2.4., sont satisfaites depuis au moins 1 mois pour les produits objets de la demande,
- le demandeur justifie de la production minimale d'au moins 10 jours de production par gamme et permettant d'effectuer l'étude des résultats de contrôles mis en place.

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

Les étapes décrites dans le paragraphe 3.3.1 précédent sont applicables avec la spécificité que l'audit peut être adapté ou conjoint avec un audit de suivi.

3.3.1.3 *Cas d'une demande d'extension*

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

- dans le cadre d'une demande d'extension pour un produit certifié modifié, les essais sont définis en fonction de la modification envisagée ;
- l'audit peut être adapté ou conjoint avec un audit de suivi.

3.3.2 LES AUDITS DE SUIVI

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

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



Contrôles

L'auditeur assure, au minimum, les missions suivantes en prenant en compte les renseignements recueillis lors de l'audit précédent, les résultats des derniers contrôles et les remarques éventuelles faites par le Comité Particulier :

- la vérification de la mise en application effective des mesures correctives annoncées suite aux éventuelles observations faites lors de l'audit précédent ;
- la vérification du respect des exigences qualité du titulaire définies dans le présent référentiel de certification ;
- la vérification des registres d'autocontrôles 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 ;
- les essais et prélèvements définis aux paragraphes 3.4 et 3.5.2.

(*) L'auditeur examine les résultats consignés dans les enregistrements du demandeur et vérifie, d'une part, que les contrôles et essais sont régulièrement effectués et, d'autre part, que la fréquence des contrôles est respectée. Enfin, l'auditeur vérifie que les résultats de ces contrôles sont satisfaisants ou, quand cela n'est pas le cas, s'enquiert des moyens mis en œuvre par le fabricant pour éliminer les produits non conformes et pour rectifier sa fabrication.

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) et/ou nombre de gammes.

Surveillance normale :

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

Surveillance réduite :

Une surveillance réduite peut être appliquée, avec une fréquence d'un audit tous les 3 ans, sous réserve que :

- le titulaire dispose d'un certificat ISO 9001 en cours de validité, distribué par un organisme certificateur accrédité par un membre de l'E.A. (European cooperation for Accreditation) ou par un membre de l'I.A.F. (International Accreditation Forum),
- l'unité de fabrication n'a fait l'objet d'aucune non-conformité, d'aucun avertissement et d'aucune sanction durant les 2 dernières années.

En cas de perte du certificat ISO 9001 ou si l'usine fait l'objet d'une sanction, la fréquence des audits redevient automatiquement celle de la surveillance normale et ce pour une durée minimale de 2 ans.

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 RAPPORT D'AUDIT

Un rapport d'audit est établi à l'issu de l'audit d'admission ou de suivi par l'organisme d'inspection et adressé au titulaire mentionnant les constats relevés durant l'audit. Ces constats peuvent être définies sous forme de :

- **Écart critique** : Non satisfaction majeure d'une exigence du référentiel de certification remettant en cause sérieusement la performance du produit/service ou l'efficacité du système de management de la qualité.
- **Écart non critique** : Non satisfaction mineure d'une exigence du référentiel de certification qui ne remet pas en cause la performance du produit/service, ni l'efficacité du système de management de la qualité.
- **Avis demandé du CSTB** : L'auditeur a identifié un écart. Toutefois, il a besoin d'éléments complémentaires pour qualifier l'écart au niveau « critique » ou « non critique ».

La qualification de cet écart est réalisée avec le responsable ou le gestionnaire de l'application après l'audit.

- **Point sensible** : Dérive constatée sur les pratiques de l'entreprise. L'auditeur attire l'attention de l'audité sur un risque d'écart dans le cadre du prochain audit. Les points sensibles sont documentés sur la fiche « Point fort/Point sensible ».
- **Point fort** : Disposition remarquable du système de management de la qualité de l'entreprise (dépassement constaté des exigences du référentiel de certification). Les points forts sont documentés sur la fiche « Point fort/Point sensible ».

3.4 Prélèvements

3.4.1 PRÉLÈVEMENTS EN ADMISSION/EXTENSION

3.4.1.1 Généralités

Les essais initiaux indiqués au paragraphe 3.5.2.1 sont réalisés sur des produits prélevés par le gestionnaire d'application ou l'auditeur, soit à distance, soit durant un audit.

Le demandeur peut choisir de faire effectuer le prélèvement :

- Par un auditeur lors d'une visite à l'usine antérieure à l'audit d'admission ;
- Par un auditeur lors de l'audit d'admission ;
- Par le gestionnaire d'application, à distance, avant l'audit d'admission.

Le nombre de produits prélevés est indiqué au paragraphe 3.5.2.

A la date de l'audit d'admission, la réalisation des essais initiaux ne doit pas être antérieure à un an. Dans le cas contraire, le CSTB peut prélever des échantillons durant l'audit en vue de contrôler au laboratoire de la marque la concordance des résultats avec ceux des essais antérieurs.

3.4.1.2 Prélèvements en usine

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

Une fiche faisant état des prélèvements effectués est établie sur place et remise au demandeur/titulaire.



Lorsque nécessaire, les échantillons prélevés doivent être envoyés découpés selon les dimensions indiquées pour l'essai et sans cordon adhésif (bas de bavette découpé) au laboratoire de la marque. Toute éprouvette dont la largeur excèdera une tolérance de 10% ne sera pas recevable.

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

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

Les dispositions de conditionnement et de transport doivent permettre de conserver l'intégrité du corps d'épreuve.

Le lot prélevé doit être conservé par le fabricant jusqu'à la délivrance du rapport d'essais conforme aux exigences du présent référentiel.

3.4.1.3 Prélèvements à distance

Le gestionnaire d'application établit une fiche de prélèvements sur la base des quantités de production présents sur le stock qui lui sont communiqués par le demandeur. Les produits doivent être âgés de moins d'un an.

Les produits désignés sont envoyés au(x) laboratoire(s) de la marque ou au laboratoire d'essais sous-traitant par et sous la responsabilité du demandeur sous 2 semaines.

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

Les closoirs sont envoyés dans le conditionnement prévu pour leur gamme (en rouleau, non plié...) ou découpés selon les modalités ci-dessous lorsque l'essai l'exige. Les dispositions de conditionnement et de transport doivent permettre de conserver l'intégrité du corps d'épreuve.

Lorsque nécessaire, les échantillons prélevés doivent être envoyés découpés selon les dimensions indiquées pour l'essai et sans cordon adhésif (bas de bavette découpé) au laboratoire de la marque. Toute éprouvette dont la largeur excèdera une tolérance de 10% ne sera pas recevable.

Le lot prélevé doit être conservé par le fabricant jusqu'à la délivrance du rapport d'essais conforme aux exigences du présent référentiel.

3.4.2 PRÉLÈVEMENTS EN SUIVI

Les prélèvements peuvent être réalisés à distance (afin de faciliter le regroupement des produits à tester sur l'année) ou sur site. Ces prélèvements peuvent être réalisés par le gestionnaire ou par l'auditeur. Les règles de prélèvements en suivi seront différentes d'une année à une autre. Le cycle est recommencé tous les 4 ans. Les règles de prélèvement sont les suivantes :

Référentiel de certification QB 35 Closoirs ventilés
N° de révision : 05



Année	Essai	Familles concernées	Produits concernés
1	Traction	F1(a) et F2(a)	Chaque produit
	Cordon butyle	F1a, F2a, F3a	Chaque produit
2	Adaptabilité (G)	F1(a), F2(a), F3(a)	1 produit rigide et 1 produit souple
	Cordon butyle	F1a, F2a, F3a	Tous les produits
3	Aspersion (E)	F2(a) et F3(a)	1 produit
	Cordon butyle	F1a, F2a, F3a	Tous les produits
4	Ventilation (V)	F2(a) et F3(a)	1 produit
	Cordon butyle	F1a, F2a, F3a	Tous les produits

Le gestionnaire ou l'auditeur prélèvera des produits entiers ou des échantillons en fonction des possibilités. Pour le nombre d'échantillon nécessaires par essai, se référer au § 3.5.3.

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

Une fiche faisant état des prélèvements effectués est établie sur place et remise au demandeur/titulaire.

Lorsque nécessaire, les échantillons prélevés doivent être envoyés découpés selon les dimensions indiquées pour l'essai et sans cordon adhésif (bas de bavette découpé) au laboratoire de la marque. Toute éprouvette dont la largeur excèdera une tolérance de 10% ne sera pas recevable.

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

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

Les dispositions de conditionnement et de transport doivent permettre de conserver l'intégrité du corps d'épreuve.

Le lot prélevé doit être conservé par le fabricant jusqu'à la délivrance du rapport d'essais conforme aux exigences du présent référentiel.

Il est admis, qu'en cas d'impossibilité d'effectuer ces prélèvements, le titulaire envoie les échantillons demandés par le CSTB, dans les délais prescrits, au laboratoire de la marque. Si le demandeur n'envoie pas l'échantillon au laboratoire de la marque dans les délais prescrits par le CSTB, des sanctions peuvent être prises à son encontre.

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

Nota : Dans le cas d'une surveillance réduite, l'année où l'audit n'a pas lieu, le gestionnaire d'application établit une fiche de prélèvement sur la base des quantités de production présents sur le stock. Si nécessaire, le fabricant enverra les produits découpés au laboratoire de la marque.



3.4.3 PRELEVEMENTS EN CAS DE MODIFICATIONS MINEURES

Lorsque des modifications déclarées mineures ont été apportées aux produits ou au processus de production des produits, le titulaire doit apporter la preuve de la non-incidence sur les caractéristiques certifiées. Dans le cas contraire, des prélèvements sont systématiquement effectués et des essais sont réalisés dans le laboratoire de la marque, notamment en vue de vérifier les caractéristiques impliquées.

3.4.4 CAS PARTICULIER D'UNE MODIFICATION MAJEURE DU SYSTEME DE CONTROLE PRODUCTION USINE

La demande est traitée comme une demande d'extension.

Des essais complémentaires sont réalisés par le laboratoire de la marque.

3.4.5 PRÉLÈVEMENTS POUR CONTROLES DANS LE COMMERCE

Dans le cas des distributeurs titulaires d'un maintien de droit d'usage, il est éventuellement procédé à des vérifications à l'initiative du CSTB.

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

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

3.5 Essais

3.5.1 MODALITÉS DES ESSAIS

3.5.1.1 *Adaptabilité des closoirs aux petits éléments de couverture*

Pour des raisons d'adaptabilité des closoirs sur les petits éléments de couverture définis selon les DTU des séries 40.1* et 40.2*, leur Avis Technique/Document Technique d'Application ou ATex, quatre classes sont définies selon la hauteur du galbe.

Les classes d'exigence en termes d'adaptabilité sont définies selon le ratio suivant :

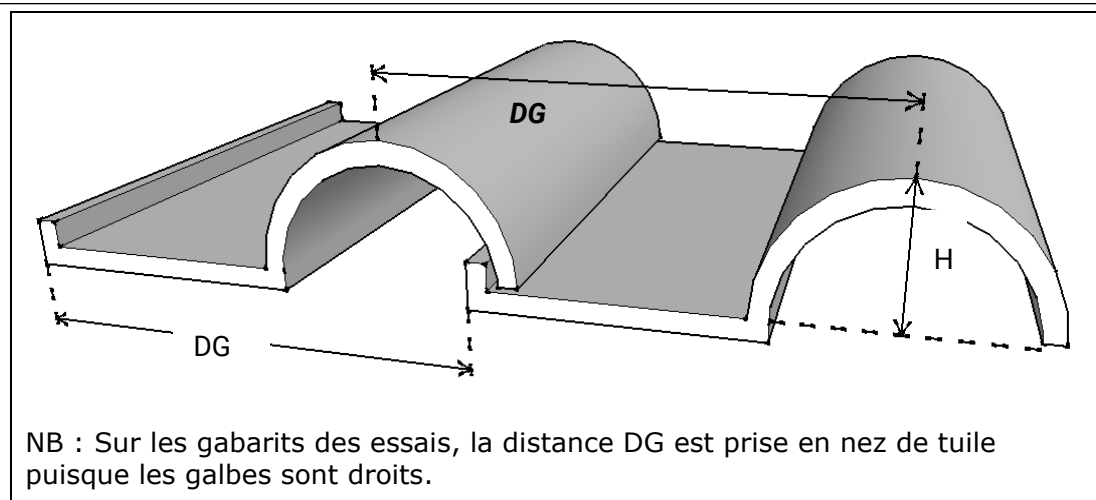
$$G=H/DG$$

Où

H = Hauteur du galbe *

DG = Distance entre les sommets de 2 galbes consécutifs*

[*] mesurée au 2/3 à partir du nez de la tuile



Quatre gabarits sont définis et référencés. Chacun correspond à l'une des quatre classes définies ci-dessous :

- **Classe G0** : petits éléments de couverture plats (ratio = 0)
- **Classe G1** : petits éléments de couverture à faible galbe (ratio jusqu'à 0,23)
- **Classe G2** : petits éléments de couverture à fort galbe (ratio jusqu'à 0,33)
- **Classe G3** : petits éléments de couverture à très fort galbe (ratio jusqu'à 0,36)

L'un des critères d'aptitude à l'emploi du closoir est son adaptabilité avec le relief du support. La bavette doit épouser le relief du petit élément de couverture après avoir été mise en forme par marouflage sur ce dernier.

Chaque closoir est évalué une fois sur le gabarit correspondant à la classe d'adaptabilité revendiquée par le fabricant selon le Document Technique 99035-01 en vigueur.

Le test est réputé concluant si les critères du Document Technique 99035-01 en vigueur sont remplis.

Dans le cas contraire, le closoir est exclu pour cette classe d'usage.

3.5.1.2 Comportement à l'eau du corps du closoir

Selon la classe d'adaptabilité revendiquée, le comportement du closoir à la pluie battante et aux effets associés du vent est déterminé par essai selon le Document Technique 99035-01 en vigueur.

La classe E correspond à la moyenne de la quantité d'eau totale mesurée lors des essais d'aspersion décrit dans le Document Technique 99035-01 en vigueur.

E	Quantité d'eau (g)
E1	≤ 5
E2] 5 ; 25]

Les closoirs ne satisfaisant pas aux classements E1 ou E2 ne peuvent pas être certifiés.

3.5.1.3 Capacité de Ventilation

Les besoins de ventilation d'une couverture en petits éléments sont précisés dans les DTU des séries 40.1* et 40.2* ou dans les Avis Techniques/Documents Techniques d'Application et Atex le cas échéant.

La ventilation (en cm²/m) doit être répartie en partie basse et partie haute de la couverture. Les closoirs ventilés participent à la ventilation haute de la couverture.

La capacité de ventilation des closoirs est exprimée de la façon suivante :

$$V=x \text{ cm}^2/\text{m}$$

Elle correspond à la ventilation au faîtage des deux rampants.

Les essais de ventilation doivent être réalisés dès lors que les sections de ventilation des closoirs ne répondent pas à l'ensemble des critères suivants :

- Elles sont mesurables ;
- Elles sont non déformables ;
- La plus petite de leur dimension est supérieure à 3 mm.

Tout closoir dont le corps est composé de superposition de perforations doit être testé.

Tout type de closoir n'entrant pas dans ce champ doit être soumis à l'organisme de certification afin de déterminer si les essais doivent être réalisés.

Lorsque des essais sont nécessaires, la capacité de ventilation V moyenne moins l'écart-type (exprimée en cm^2/m) est déterminée selon les modalités d'essai définies dans le Document Technique 99035-01 en vigueur.

Dans le cas où la détermination de la capacité de ventilation ne nécessite pas d'essai, la mesure de la capacité de ventilation (exprimée en cm^2/m) est déterminée comme étant la somme des sections des ouvertures géométriques minimales (tolérance basse) sur une longueur d'un mètre.

3.5.1.4 Contrôles dimensionnels

Longueur totale

Famille de closoirs F1, F1a, F2, F2a :

La mesure est réalisée en 3 points du closoir : sur chaque bavette et sur la partie centrale du closoir (hors ouvertures de ventilation), d'une extrémité à une autre. Si le closoir est souple, il est déroulé sans être étiré, puis mesuré à plat. Les 3 mesures individuelles doivent répondre aux spécifications du tableau du § 2.4.2.4.4.

L'instrument de mesure utilisé doit avoir une précision de 1 mm. Le recours à une pige validant la conformité selon les tolérances est une alternative admise.

Pour des closoirs de longueur supérieure à 5 m, la longueur est contrôlée selon une procédure établie par le fabricant.

Famille de closoirs F3, F3a :

La mesure est réalisée en 1 point du closoir : dans l'axe de son corps, d'une extrémité à l'autre. La mesure doit répondre aux spécifications du tableau du § 2.4.2.4.4.

L'instrument de mesure utilisé doit avoir une précision de 1 mm. Le recours à une pige validant la conformité selon les tolérances est une alternative admise.

Pour des closoirs de longueur supérieure à 5 m, la longueur est contrôlée selon une procédure établie par le fabricant.

Largeur totale

Famille de closoirs : F1 et F1a :

La mesure est réalisée perpendiculairement à l'axe du closoir en 3 points minimum répartis sur toute la longueur du closoir. La configuration du closoir lors de la mesure peut être soit le développé, soit la largeur projetée du closoir selon une procédure établie par le fabricant.

L'instrument de mesure utilisé doit avoir une précision de 1 mm. Chaque valeur individuelle doit répondre aux spécifications du tableau du § 2.4.2.4.4.

Famille de closoirs : F2, F2a, F3, F3a :

La mesure est réalisée perpendiculairement à l'axe du closoir en 3 points minimum répartis sur toute la longueur du closoir posé à plat. Dans le cas de closoirs présentant une capacité d'extension, la mesure est réalisée sur les valeurs minimum et maximum déclarées.

L'instrument de mesure utilisé doit avoir une précision de 1 mm. Chaque valeur individuelle doit répondre aux spécifications du tableau du § 2.4.2.4.4.

Largeur utile des bavettes

La largeur utile est la partie destinée à recouvrir les tuiles.

La mesure de la largeur utile est réalisée sur les bavettes positionnées à plat, non mises en forme. Elle est effectuée depuis l'extrémité de la bavette jusqu'à celle du corps en 3 points minimum répartis sur toute la longueur du closoir. Cette mesure doit être effectuée sur chacune des bavettes.

L'instrument de mesure utilisé doit avoir une précision de 1 mm. Chaque valeur individuelle doit répondre aux spécifications du tableau du § 2.4.2.4.4.

Taux de plissage

Le taux est déterminé de la manière suivante :

$$\text{Taux de plissage} = \frac{l_1 - l_0}{l_1} \times 100$$

Où l_1 : bavette à l'état initial (en début de ligne)

l_0 : bavette plissée

La mesure peut se faire sur toute la taille du closoir ou sur un échantillon. La taille de l'échantillon est définie par le fabricant et ne doit pas être inférieure à 100 mm.

Famille de closoirs : F1, F1a, F2 et F2a :

Au minimum, le contrôle est réalisé sur chaque bavette et à un (1) endroit du closoir, cela donne, en tout, 2 mesures ou 2 échantillons à tester par closoir.

Famille de closoirs : F3 et F3a :

Au minimum, le contrôle est réalisé sur une des deux bavettes dans le cas où le plissage se fait avec le même cylindre, à un endroit du closoir contrôlé. Cela donne 1 mesure ou 1 échantillon à tester par closoir. Sinon, la méthode est la même que pour les familles mentionnées ci-dessus.

Épaisseur de la bavette

Compte tenu de la difficulté de mesure d'épaisseur de plomb et d'aluminium utilisés pour les bavettes des closoirs, le fabricant doit démontrer que l'épaisseur de la bavette répond aux spécifications du tableau du § 2.4.2.4.4 selon une procédure qu'il ait établie.

Ouverture des sections de ventilation

La mesure de l'ouverture des sections de ventilation est réalisée à l'aide d'une pige ou selon une procédure définie par le fabricant pour garantir la constance de fabrication. Elle est effectuée en 6 points minimum (3 de chaque côté du closoir), de façon répartie sur toute la longueur du closoir.



NB : Ce contrôle peut être réalisé à une autre étape de la fabrication dès lors que les ouvertures de ventilation ne sont pas susceptibles d'être déformées pendant la fabrication.

3.5.2 LES ESSAIS EN ADMISSION/EXTENSION

3.5.2.1 Essais initiaux

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

Les essais sont admissibles uniquement lorsqu'ils sont effectués dans le cadre d'une demande de certification (réception des lettres-type 1, 2A ou 2B et 4 par l'organisme certificateur). Dans le cadre de la demande, si des essais réalisés conduisent à la modification des produits, les documents du dossier de demande devront être mis à jour en conséquence. Tous les essais de type ne doivent pas nécessairement être réalisés sur le même lot.

Dans le cas d'une demande d'extension, les essais initiaux sont réalisés en fonction des modifications envisagées.

Les essais initiaux sont réalisés sous la responsabilité des laboratoires de la marque* conformément aux spécifications techniques fixées ci-dessous (*par un laboratoire indépendant et compétent reconnu par l'organisme certificateur (cf.§ 4.3)) :

Famille concernée	Caractéristiques	Unité	Spécification	Nombre minimal	Méthode de mesure
F1, F2, F3 F1a, F2a, F3a	<ul style="list-style-type: none"> Adaptabilité 	Classe	G0 à G3	1 éprouvette (voir nombre de mesures dans le DT 99035-01)	cf. DT 99035-01 § 2.2
F1, F2, F3 F1a, F2a, F3a	<ul style="list-style-type: none"> Comportement à l'eau 	Classe	E1 et E2	3 mesures sur 1 éprouvette	cf. DT 99035-01 § 3.2
F1, F2, F3 F1a, F2a, F3a	<ul style="list-style-type: none"> Capacité de ventilation 	cm ² /m	V=x	3 éprouvettes	cf. DT 99035-01 § 4.2
F1, F1a, F2, F2a	<ul style="list-style-type: none"> Assemblage/liaison corps-bavette à l'état initial 	N/50mm	valeurs individuelles ≥ 40 N/50 mm	5 éprouvettes	cf. DT 99035-01 § 5.2
F2 F2a	<ul style="list-style-type: none"> Assemblage/liaison corps-bavette après vieillissement : <ul style="list-style-type: none"> - exposition UV (402 heures) - cycles gel/dégel (10 cycles) - cycles chaleur/humidité (45 jours) 	N/50mm	valeurs individuelles ≥ 40 N/50 mm	5 éprouvettes par type de vieillissement	cf. DT 99035-01 § 5.2 et § 6
F1a F2a F3a	<ul style="list-style-type: none"> Qualification de la résistance du cordon adhésif : <ul style="list-style-type: none"> - Pelage initiale à la traction avec un angle à 90° - après cycles chaleur/humidité (7 jours) - après conditionnement à basse température (-15°C) - après conditionnement à haute température (85°C) 	N/50mm	valeurs individuelles ≥ 10,5 N/50 mm	5 éprouvettes par type de vieillissement	cf. DT 99035-01 § 5.2 et § 6

Un rapport d'essais est établi et adressé au titulaire sous 1 mois après la réalisation des essais. Les échantillons envoyés par le fabricant doivent être conservés par les laboratoires jusqu'à la délivrance du certificat.

3.5.2.2 Contrôles sur le produit visé par la demande d'admission/extension

Ces contrôles sont réalisés durant l'audit conformément aux normes et spécifications complémentaires fixées dans la partie 2 du présent référentiel de certification ainsi qu'aux spécifications techniques fixées ci-dessous :

Site	Famille concernée	Caractéristiques	Unité	Spécification	Méthode de mesure	Nb d'échantillons par essai ⁽¹⁾ (1 ^{er} effectif)	Nb d'échantillons par contre-essai ⁽¹⁾ (2 ^{ème} effectif)	Méthode par attribut
U	Toutes	Longueur totale du closoir	mm	- 0,5 %, + 1,5 %	§ 3.5.1.4.	2	2	(0 - 2 ; 1 - 2)
U	Toutes	Largeur totale du closoir	mm	- 5 %, + 5 %	§ 3.5.1.4.	2	2	(0 - 2 ; 1 - 2)
U	Toutes	Largeur utile des bavettes	mm	- 5 %, + 5 %	§ 3.5.1.4.	2	2	(0 - 2 ; 1 - 2)
U	Toutes	Taux de plissage	%	- 2 %, + 5 %	§ 3.5.1.4.	2	2	(0 - 2 ; 1 - 2)
U	Toutes	Épaisseur de la bavette	mm	- 10 %	§ 3.5.1.4.	2	2	(0 - 2 ; 1 - 2)
U	Toutes	Ouverture des sections de ventilation (2)	mm	-	§ 3.5.1.4.	2	2	(0 - 2 ; 1 - 2)

(1) 1 essai sur 1 closoir par lot ou ordre de fabrication (OF) distincts. Dans ce cadre, 2 lots ou OF.

(2) Le contrôle de l'ouverture des sections de ventilation est réalisé dès lors que ces dernières sont mesurables.

Les contrôles marqués U sont à réaliser en usine, chez le fabricant durant l'audit sous la supervision d'un auditeur qualifié de l'organisme certificateur.

Méthode par attribut :

La méthode de contrôle utilisée est la méthode par attribut et par échantillonnage double.

Le résultat par attribut est donné sous la forme suivante : (a - b ; c - d).

NC correspond au nombre d'éprouvettes défectueuses, et donc non conformes.

- Sur le premier effectif :
 - Si $NC \leq a$: lot accepté,
 - Si $NC \geq b$: lot refusé,
 - Si $a < NC < b$: l'essai est réalisé sur le second effectif.
- Sur le cumul des 2 effectifs :
 - Si $NC \leq c$: lot accepté,
 - Si $NC \geq d$: lot refusé.

En cas de non-conformités aux essais du 1^{er} effectif lors de la visite d'admission/extension, un contre-essai est réalisé sur le deuxième effectif au laboratoire de l'usine. En cas de non-conformité sur les contre-essais, le lot est considéré comme non conforme.

L'auditeur assiste aux contrôles réalisés dans le laboratoire du demandeur (ou au début lorsque la durée est trop longue). Il conserve les fiches de contrôle à la fin de l'audit.

3.5.3 LES ESSAIS ET CONTROLES SUR LE PRODUIT CERTIFIE (SUIVI)

Les essais et contrôles sont réalisés conformément aux normes et spécifications complémentaires fixées dans la partie 2 du présent référentiel de certification ainsi qu'aux spécifications techniques fixées ci-dessous :

Site	Famille concernée	Caractéristiques	Unité	Spécification	Méthode de mesure	Nb d'échantillon par essai ⁽¹⁾ (1 ^{er} effectif)	Nb d'échantillons par contre-essai* ⁽¹⁾ (2 ^{ème} effectif)
U	Toutes	Longueur totale du closoir	mm	- 0,5 %, + 1,5 %	§ 3.5.1.4.	1	1
U	Toutes	Largeur totale du closoir	mm	- 5 %, + 5 %	§ 3.5.1.4.	1	1
U	Toutes	Largeur utile des bavettes	mm	- 5 %, + 5 %	§ 3.5.1.4.	1	1
U	Toutes	Taux de plissage	%	- 2 %, +5 %	§ 3.5.1.4.	1	1
U	Toutes	Épaisseur de la bavette	mm	- 10 %	§ 3.5.1.4.	1	1
U	Toutes	Ouverture des sections de ventilation ⁽²⁾	mm	-	§ 3.5.1.4.	1	1
M	Toutes	Essai d'adaptabilité	Classe	G0 à G3	cf. DT 99035-01 § 2	1 ⁽⁴⁾	1 ⁽⁴⁾
M	F2, F2a, F3, F3a	Comportement à l'eau	g	E1 et E2	cf. DT 99035-01 § 3.2	1 ⁽⁴⁾	1 ⁽⁴⁾
M	F2, F2a, F3, F3a	Capacité de ventilation	cm ² /m	V=x	cf. DT 99035-01 § 4.2	3 ⁽⁴⁾	3 ⁽⁴⁾
M	F1, F1a, F2, F2a	Assemblage/liaison corps-bavette à l'état initial	N/50m m	Valeurs individuelles ≥ 40 N/50 mm	cf. DT 99035-01 § 5	1 ⁽⁴⁾	1 ⁽⁴⁾
M	F1a, F2a, F3a	Qualification de la résistance initiale à la traction à 90° du cordon adhésif ⁽³⁾	N/m	Valeurs individuelles ≥ 10,5 N/50 mm	cf. DT 99035-01 § 5	1 ⁽⁴⁾	1 ⁽⁴⁾

(1) 1 essai sur 1 closoir par lot ou ordre de fabrication (OF). Dans ce cadre, 1 lot ou OF. Pour les essais sur site (U), les contre-essais sont réalisés sur site. Pour les essais dans le laboratoire de la marque (M), le double d'échantillons est prélevé afin d'anticiper d'éventuels contre-essais. Pour un essai de traction 5 éprouvettes sont prélevées et 5 autres pour le contre-essai sur un même closoir.

(2) Le contrôle de l'ouverture des sections de ventilation est réalisé dès lors que ces dernières sont mesurables.

(3) En cas de changement de cordon adhésif ou lorsque les contrôles du § 2.4.2.1. ne sont pas disponibles (rapport de densité et de traction fournis par le fournisseur et/ou par le titulaire).

(4) Les essais se feront en alternance d'année en année : traction, galbe, aspersion et ventilation. Le tout est recommencé tous les 4 ans (pour les prélèvements, voir § 3.4.2).

Les contrôles marqués U sont à réaliser durant l'audit dans le laboratoire de l'usine, chez le fabricant sous la supervision d'un auditeur qualifié de l'organisme certificateur.

Les essais marqués M sont à réaliser dans les laboratoires de la marque* sur les produits prélevés par l'auditeur. (*par des laboratoires indépendants et compétents reconnus par l'organisme certificateur. (cf. § 4.3)).

3.5.3.1 Méthode par attribut

La méthode de contrôle utilisée est la méthode par attribut et par échantillonnage double.

Le résultat par attribut est donné sous la forme suivante : (a – b ; c – d).

NC correspond au nombre d'éprouvettes défectueuses, et donc non conformes.

- Sur le premier effectif :
 - Si $NC \leq a$: lot accepté,
 - Si $NC \geq b$: lot refusé,
 - Si $a < NC < b$: l'essai est réalisé sur le second effectif.
- Sur le cumul des 2 effectifs :
 - Si $NC \leq c$: lot accepté,
 - Si $NC \geq d$: lot refusé.

3.5.3.2 Contrôles en usine

En cas de non-conformités aux contrôles du 1^{er} effectif dans le laboratoire de l'usine (U) lors de la visite, un second contrôle est réalisé sur le deuxième effectif au laboratoire de l'usine. En cas de non-conformité sur ce contrôle, le lot est considéré comme non conforme et mène à un écart.

L'auditeur assiste aux contrôles réalisés dans le laboratoire du titulaire (ou au début lorsque la durée est trop longue). Il conserve les fiches de contrôle à la fin de l'audit.

3.5.3.3 Essais aux laboratoires de la marque

Dans le cas d'essais effectués sous la responsabilité du(des) laboratoire(s) de la marque ou par le laboratoire d'essais sous-traitant, le fabricant doit envoyer les closoirs découpés selon les modalités du § 3.4.

Les essais sont réalisés uniquement si le laboratoire a réceptionné la copie de la fiche de prélèvement réalisée par l'auditeur. Un rapport d'essais est établi et adressé au titulaire sous 1 mois après la réalisation des essais. Les échantillons envoyés par le fabricant doivent être conservés par les laboratoires jusqu'à la délivrance du rapport d'essais.

Dans le cas où des résultats non conformes sont détectés suite aux prélèvements du suivi, des contre essais sont effectués au laboratoire de la marque sur un nouveau lot.

L'envoi du nouveau lot après un délai supérieur à 1 mois mène à une suspension du droit d'usage du produit.

En cas de non-conformité aux contre essais, le lot est considéré non conforme et mène à un écart.

Un audit supplémentaire peut être réalisé afin de vérifier les actions correctives menées par le fabricant.



Partie 4

Les intervenants

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

4.1 L'organisme certificateur

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

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
Direction Enveloppe du Bâtiment
Division Certification et Evaluation de l'Enveloppe du Bâtiment
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2
☎ : 01 64 68 82 74

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

4.2 Organisme d'audit

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

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
Direction Enveloppe du Bâtiment
Division Certification et Evaluation de l'Enveloppe du Bâtiment
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2

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

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



4.3 Organismes d'essais

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

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
Direction Enveloppe du Bâtiment
Division Certification et Evaluation de l'Enveloppe du Bâtiment
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2

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

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
11 rue Pichérit – BP 82341
F-44323 Nantes Cedex 3

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

Dans le cadre d'un accord de reconnaissance d'essais avec le CSTB, le laboratoire suivant peut effectuer à la demande du CSTB, tous les essais du présent référentiel, exceptés les essais de ventilation et de vieillissement UV. Les essais sont réalisés conformément à la partie 2 du référentiel.

LABORATOIRE D'ESSAIS :
Centre Technique de Matériaux Naturels de Construction (CTMNC)
200 Avenue du Général de Gaulle, 92140 Clamart
☎ : 01 45 37 77 77

4.4 Sous-traitance

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

Le demandeur/titulaire 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 choisi parmi les membres des collèges définis ci-après ;
- Un Vice-Président : un représentant du CSTB.
- Collège Fabricants (Titulaires) : de 4 à 9 représentants ;
- Collège Utilisateurs / Prescripteurs : de 4 à 9 représentants ;
- Collège Organismes Techniques et Administrations : de 4 à 9 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.

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

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

Partie 5

Lexique et terminologie

Accord du droit d'usage de la marque QB :	Autorisation accordée par le CSTB à un demandeur d'apposer la marque QB sur le produit pour lequel la demande a été effectuée.
Adaptabilité :	Capacité d'un élément à être compatible avec un autre élément sur lequel il est rapporté de façon à former un ensemble cohérent.
Admission :	Demande par laquelle un demandeur sollicite pour la première fois le droit d'usage de la marque QB pour un produit ; il déclare connaître le présent référentiel de certification et s'engage à le respecter.
Admission complémentaire :	Demande par laquelle un titulaire souhaite bénéficier du droit d'usage de la marque QB pour un nouveau produit ou une nouvelle entité de production.
Allongement :	Augmentation de la longueur d'un matériau sous l'effet d'une traction.
Allongement à la rupture :	Mesure sur une éprouvette de section définie de l'augmentation de longueur que peut subir un matériau étiré avant de se rompre.
Arêtier :	Accessoire préfabriqué spécialement conçu pour assurer l'étanchéité à l'eau de l'arêtier (NF P 30.101) ou ligne saillante inclinée, droite ou courbe formée par l'intersection latérale de deux versants d'une toiture (NF P 30.101).
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.
Bavette (ou jupe) :	Partie latérale du closoir, dont le matériau conformable est destiné à recouvrir les petits éléments de couverture sous-jacents en épousant leurs reliefs en tous points.
Capacité de ventilation :	Capacité à renouveler l'air de l'espace à ventiler, situé en sous-face des petits éléments de couverture, depuis la partie basse (entrée au voisinage de l'égout) vers la partie haute (sortie en voisinage du faîtage). Pour les closoirs, elle s'exprime en cm ² /m.
Closoir :	Accessoire préfabriqué destiné à obturer les nervures ou les ondes d'une couverture, ou encore tout espace vide des points singuliers de couverture, faîtage, rive, égout (NF P 30.101).
Closoir ventilé de faîtage/arêtier :	Accessoire manufacturé présentant un corps et des bavettes ou jupes permettant la ventilation de la sous-face de la couverture et la protection à l'eau des faîtages et arêtiers de couverture.
Corps (ou coque) :	Partie centrale du closoir, intégrant les dispositifs de ventilation, sur laquelle sont raccordées les bavettes.



Demandeur/titulaire :	<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 considérée comme un distributeur. À ce titre, cette personne doit faire une demande d'admission du droit d'usage.</p>
Distributeur :	<p>Personne distribuant les produits du demandeur/titulaire, qui n'intervient pas sur le produit pour modifier la conformité aux exigences de la marque QB.</p> <p>Les types de distributeurs peuvent être les suivants :</p> <ul style="list-style-type: none">- 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.- distributeurs qui distribuent le produit avec changement de marque commerciale. Le demandeur/titulaire doit formuler une demande de maintien de droit d'usage. <p>Si le distributeur ne souhaite pas qu'il soit fait référence explicite au fabricant, une demande d'admission à la marque QB doit être formulée par le distributeur. Dans ce cas, l'usine de fabrication n'est pas mentionnée sur le certificat.</p> <p>En fonction des opérations réalisées par le demandeur/titulaire ou le distributeur, les sites audités et la durée d'audit dans le cadre de la certification initiale ou de la surveillance sont définis au cas par cas.</p>
Extension :	<p>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.</p>
Faîtage :	<p>Ligne, droite ou biaisée, déterminée par l'intersection supérieure de deux pans de couverture ou ligne supérieure d'une toiture à un seul versant (NF P 30.101).</p>
Faîtière :	<p>Accessoire préfabriqué spécialement conçu pour assurer l'étanchéité à l'eau au faîtage (NF P 30.101).</p>
Galbe :	<p>Expression du profil plus ou moins convexe d'un petit élément de couverture.</p>
Gamme de closoirs :	<p>Closoirs de conception et de composition identiques, et de toutes couleurs confondues, dont la seule variante réside dans la largeur du produit. D'autres variantes, tel que le taux de plissage, peuvent nécessiter des essais complémentaires de caractérisation.</p>
Intrados :	<p>Face inférieure de la faîtière ou l'arêtier.</p>
Lisse de rehausse :	<p>Support complémentaire, le plus souvent en bois, fixé à la charpente dans l'axe du faîtage ou de l'arêtier permettant la fixation mécanique du closoir et de la faîtière ou arêtier, de façon à ce que l'ensemble forme un ensemble cohérent.</p>



Maintien :	Demande par laquelle un titulaire sollicite le maintien du droit d'usage de la marque QB pour un produit destiné à être commercialisé par un distributeur sous une autre marque et/ou référence commerciale mais sans modification des caractéristiques certifiées.
Mandataire :	<p>Personne Morale ou physique implantée dans l'E.E.E qui a une fonction de représentation du demandeur/titulaire hors E.E.E et dispose d'un mandat écrit de celui-ci lui signifiant qu'il peut agir en son nom et précisant dans quel cadre (missions et responsabilités associées et aspects financiers, réclamations, interlocuteur de l'organisme certificateur, entre autres) dans le processus de certification de la marque QB suivant les dispositions du référentiel de certification.</p> <p>Le mandataire peut être le distributeur ou l'importateur, ses différentes fonctions sont clairement identifiées.</p> <p>La notion de mandataire est indispensable dès lors que des demandeurs se trouvent hors de l'E.E.E. La notion de distributeur peut, selon les marchés, ne pas être pertinente.</p>
Marouflage :	Opération qui consiste à presser un matériau conformable sur un support pour en épouser la forme. Le marouflage de la bavette du closoir conduit à mettre en forme celle-ci sur les petits éléments de couverture de sous-faitage et permettre le contact bavette/tuile.
Perforation :	Transformation sur le matériau de base, qui est mesurable et reproductible.
Produit :	Élément 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.
Programme de certification :	Système de certification spécifique pour des produits déterminés, auxquels s'appliquent les mêmes exigences spécifiées, des règles et des procédures spécifiques.
Pureau transversal ou largeur utile :	Largeur de la partie apparente d'une tuile en œuvre, il est mesuré perpendiculairement à la pente (NF P 30.101).
Quantième (de production) :	Numéro d'ordre du jour dans l'année (date de fabrication).
Recevabilité :	Étude d'un dossier qui permet de procéder à l'instruction de la demande. La recevabilité porte sur les parties administrative et technique du dossier.
Reconduction :	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.
Référence :	Une gamme de closoirs est composée de plusieurs références. Ces références permettent d'identifier les caractéristiques des closoirs de la gamme (largeur, taux de plissage, coloris...).



Référentiel de certification :	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).
Retrait du droit d'usage :	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.
Sous-traitance :	Entreprise effectuant une partie des étapes de production du produit certifié, sous contrôle du titulaire de la marque QB.
Suspension :	<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>
Tuile sous-faîtière/sous-faîtage :	Tuile ou accessoire de terre cuite recevant les tuiles faîtières (NF P 30.101).
Ventilation :	Renouvellement de l'air de l'espace à ventiler, situé en sous-face des petits éléments de couverture, depuis la partie basse (entrée au voisinage de l'égout) vers la partie haute (sortie en voisinage du faîtage).