



CERTIFICATION

# Référentiel de certification QB : QB 43 Plot support



N° d'identification : QB 43

N° de révision : 01

Date de mise en application : 28/01/2021



## TABLE DES MATIÈRES

Partie 1	L'application .....	5
1.1	Champ d'application.....	5
1.2	Valeur ajoutée de la certification .....	6
1.3	Demander une certification.....	12
Partie 2	Le programme de certification.....	14
2.1	Les réglementations.....	14
2.2	Les normes et spécifications complémentaires .....	15
2.3	Déclaration des modifications.....	15
2.4	Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits.....	17
2.5	Le marquage – Dispositions générales .....	25
2.6	Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon .....	28
Partie 3	Processus de certification.....	30
3.1	Généralités .....	30
3.2	Processus de traitement d'une demande de certification .....	31
3.3	Les audits .....	31
3.4	Prélèvements .....	34
3.5	Essais .....	35
Partie 4	Les intervenants .....	36
4.1	L'organisme certificateur .....	36
4.2	Organismes d'audit.....	36
4.3	Organismes d'essais .....	36
4.4	Sous-traitance .....	37
4.5	Comité Particulier .....	37
Partie 5	Lexique.....	39

Annexe de gestion administrative de la certification QB 43

## Référentiel de certification QB 43 Plot support

### N° de révision : 01



Le présent référentiel de certification a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 28/01/2021.

Il annule et remplace toute version antérieure.

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

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

### **HISTORIQUE DES MODIFICATIONS**

<b>Partie modifiée</b>	<b>N° de révision</b>	<b>Date de mise en application</b>	<b>Modification effectuée</b>
Tout le document	00	08/06/2020	Création
1.2.1	01	28/01/2021	Suppression de la mention de la compression en configuration 1/2
2.2.1 et 2.2.2	01	28/01/2021	Mention des normes applicables dans la rédaction du référentiel QB43 – Plot Support
2.4.2	01	28/01/2021	Précision sur les modalités de contrôles dans le cadre de suivi de production
3.5.1	01	28/01/2021	Précision sur les modalités de prélèvements de plots dans le cadre d'une admission
3.5.2	01	28/01/2021	Précision sur les modalités de prélèvements de plots dans le cadre du suivi



# Partie 1

## L'application

### 1.1 Champ d'application

Le présent référentiel de certification concerne la marque QB, associée au classement PLOT des plots supports, réglables, en matière plastique, et leurs composants associés, indissociables ou optionnels, destinés à la réalisation de terrasses et d'aménagements extérieurs.

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.

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.

Les plots supports réglables sont composés d'éléments principaux :

- La base (*également appelée socle, embase, flasque ou platine*), assurant l'appui sur le support ;
- La tête, assurant l'appui du revêtement de sol extérieur

Les plots supports réglables sont éventuellement associés à :

- Un ou plusieurs manchons : élément de jonction entre la base et la tête, permettant d'augmenter la hauteur du plot,

On distingue deux familles de plots supports réglables :

Les plots vissés : les composants, base et tête, manchon éventuel, sont vissés entre eux en vue de former un seul composant.

Les plots emboîtés : les composants sont emboîtés ou insérés entre eux, forment des sous-ensembles distincts.

Les plots supports réglables sont associés aux accessoires suivants tels que (liste non exhaustive) :

- Plateau à ailettes ou ailettes (pour dalles et carreaux),
- Support de lambourde (pour platelage),
- Plaque support de caillebotis,
- Plaque à dalles,
- Dispositif porte-dalle,
- Correcteur de pente,
- Amortisseur,



- Dalle d'interposition acoustique.
- Dispositif de réglage / verrouillage (bague, écrou, clé).

Les plots réglables peuvent nécessiter pour leur installation un outillage spécifique (clé de réglage, clé de verrouillage,...).

Les plots supports certifiés supportent les charges permanentes et les charges d'exploitation de l'ouvrage de terrasse.

Les charges permanentes sont les charges fixes inamovibles (poids propre des dalles ou carreaux, ou platelage sur lambourdes + poids des équipements rapportés non déplaçables telles que les jardinières).

Les charges d'exploitation sont celles provoquées par l'occupation de la terrasse.

- charges liées à l'usage normal que les personnes font de la terrasse ;
- charges liées aux poids propres des meubles et objets mobiles ;
- charges liées aux événements rares prévus tels que concentrations de personnes ou de mobilier, ou déplacement ou empilage d'objets susceptibles de se produire à l'occasion d'une réorganisation ou d'un changement de l'aménagement de la terrasse.

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

## **1.2 Valeur ajoutée de la certification**

La certification est une reconnaissance par une tierce partie de la conformité de caractéristiques démontrant la valeur ajoutée du plot support.

### **1.2.1 CARACTERISTIQUES CERTIFIEES OBLIGATOIRES**

Le détail du classement PLOT, associé à la marque QB, est décrit dans le Document Technique DT99043-01.

Les caractéristiques certifiées de l'application QB PLOT sont les suivantes :

#### **1) Résistance en compression certifiée**

La classe « P », indice 1, 2, 3 ou 4, exprime la résistance en compression certifiée du plot.

Ce classement « P » est indissociable du classement « L » et du classement « T ».

Le classement P est obtenu au choix pour 3 usages :

**Dans le cas des plots pour l'usage certifié « Dalles et carreaux » :**

- C = uniformément répartie sur la tête du plot.
- 1/4Ex = excentrée sur 1/4 de tête du plot,

**Dans le cas des plots pour l'usage certifié « Lambourdes » :**

- CL = avec application d'une charge linéaire centrée sur l'axe du plot, sur une largeur de 45mm.

**Dans le cas des plots pour l'usage certifié « Dalles et carreaux » et « Lambourdes » :**

- C = uniformément répartie sur la tête du plot.
- 1/4Ex = excentrée sur 1/4 de tête du plot,
- CL = avec application d'une charge linéaire centrée sur l'axe du plot, sur une largeur de 45mm.

**Détermination du classement :** La résistance caractéristique (Fkr) en compression est obtenue lors des essais d'admission (pour l'obtention du classement) et des essais de suivi

(pour le maintien du classement). Pour déterminer l'indice 1, 2, 3 ou 4, Fkr est déterminée par la valeur minimale obtenue sur 5 essais de compression. Cette valeur est comparée avec les exigences minimales à atteindre pour chaque indice (cf. DT99043-01).

**Conditions d'obtention** : Réaliser l'essai à la hauteur maximale qui fera l'objet du classement L et après une période de conditionnement à la température de 40°C minimum qui fera l'objet du classement T.

Pour valider un classement P à hauteur maximale et température maximale, il faut que :

- Configuration « Dalles et carreaux » :
  - La résistance caractéristique doit être supérieure aux critères Fkr ET Fkr 1/4.
  - Dans le cas où le Fkr C et Fkr 1/4 ne valident pas le même classement, le classement le plus faible sera validé.
- Configuration « Lambourde » : la résistance caractéristique doit être supérieure aux critères Fkr CL.
- Configuration « Dalles, carreaux et lambourdes » : Dans le cas où le Fkr C, Fkr 1/4 et Fkr CL ne valident pas le même classement, le classement le plus faible sera validé.

## **2) Hauteur maximale certifiée**

La classe « L », indice max, exprime la hauteur maximale d'utilisation certifiée du plot.

Ce classement est indissociable du classement « P » et du classement « T ».

Détermination du classement : L'indice « max » correspond à la hauteur de réglage lors des essais d'admission (pour l'obtention du classement) et des essais de suivi (pour le maintien du classement).

Conditions d'obtention : Réaliser l'essai de résistance en compression à la hauteur maximale qui fera l'objet du classement L<sub>max</sub> et après une période de conditionnement à la température maximale qui fera l'objet du classement T<sub>max</sub>.

La classe L<sub>max</sub> exprime la hauteur maximale de réglage du plot correspondant à la classe Px certifiée et pour la classe de température maximale certifiée.

## **3) Non rétenteur d'eau**

La classe « O » exprime la présence d'orifices de drainage dans la base du plot et l'absence de zones de rétention d'eau > 2 mm.

Ce classement est applicable aux plots dont la conception et la géométrie favorise l'évacuation de l'eau après aspersion du plot.

Détermination du classement : Le constat visuel d'orifices d'évacuation d'eau et l'absence de zones de rétention d'eau sur la base du plot.

Pour obtenir ce classement, le fabricant doit démontrer l'efficacité des orifices d'évacuation sous la supervision de l'auditeur par un essai d'aspersion.

## **4) Température maximale d'utilisation**

La classe « T », indice max, exprime la température maximale d'utilisation du plot à 40°C ou supérieure.

Ce classement est indissociable du classement « P » et du classement « L ».

Détermination du classement : L'indice « max » correspond à la température maximale lors des essais d'admission (pour l'obtention du classement) et des essais de suivi (pour le maintien du classement).

Conditions d'obtention : Réaliser l'essai de résistance en compression après une période de conditionnement à la température maximale qui fera l'objet du classement T<sub>max</sub> et à la hauteur maximale qui fera l'objet du classement L<sub>max</sub>.

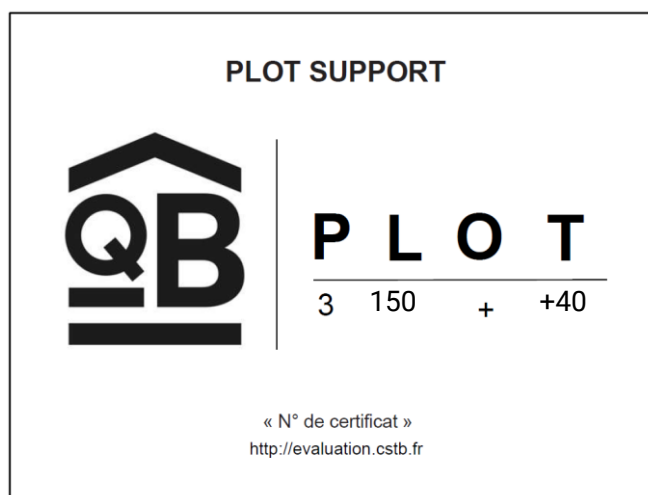
## Référentiel de certification QB 43 Plot support N° de révision : 01



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

Le classement PLOT, associée à la marque QB, défini dans le présent référentiel et dans le Document Technique n°99043-01 est la propriété du CSTB.

Exemples de classement de base :



### 5) Domaine d'emploi

Les plots supports sont destinés à la réalisation d'ouvrages de terrasses en France métropolitaine, en climat de plaine et climat de montagne jusqu'à 1700 mètres d'altitude pour les zones A à D, jusqu'à 1000 mètres d'altitude pour la zone E et dans les DROM, conformément aux dispositions techniques particulières en vigueur, définies dans les NF DTU concernés, Règles professionnelles concernées, Avis Technique ou Document Technique d'Application des procédés concernés.

Les plots supports sont destinés à la réalisation d'ouvrages de terrasses hors France conformément aux dispositions techniques particulières en vigueur localement et dans les conditions d'usage et conditions climatiques définies dans les textes techniques concernées et conformément à la réglementation en vigueur du pays concernés.

L'usage des plots est certifié en tant que caractéristiques additionnelles :

#### a. Usage sous « Dalles et carreaux »

La classe « Dalles et carreaux » exprime la compatibilité du plot avec une pose directe sur les plots de revêtements de sols en dalles ou carreaux.

Ce classement est applicable aux plots avec ailettes amovibles ou non amovibles.

Détermination du classement : Le constat visuel de présence d'ailettes amovibles ou non amovibles sur la tête du plot.

Conditions d'obtention : Réaliser l'essai de résistance en compression dans les trois configurations suivantes :

- C = uniformément répartie sur la tête du plot.
- 1/4Ex = excentrée sur 1/4 de tête du plot,

En France métropolitaine, les plots sont mis en œuvre en pose libre à intervalle et entraxe particulier (sans calage, ni fixation mécanique, ni colle) :

- Sous carreaux céramiques conformément au cahier du CSTB 3798 sur les éléments porteurs admis dans ce cahier :



- Dallages sur terre-plein conformes à la norme NF DTU 13.3 ;
- Planchers/dalles extérieurs de maçonnerie dominant les parties non-closes de bâtiment conformément à la norme NF DTU 21 :
  - Plancher nervuré à poutrelles en BA ou BP et entrevous avec dalles de répartition complète coulée en œuvre ;
  - Plancher constitué de dalles alvéolées en BA ou BP avec dalle collaborante rapportée en BA ;
- Sous dalles céramiques conformément aux Règles Professionnelles Dalles céramiques sur plots sur étanchéité sur les éléments admis dans ces Règles :
  - Maçonnerie conforme au NF DTU 20.12, planchers en béton de type A et D ;
  - Formes de pente conformes au NF DTU 20.12 ou bénéficiant d'un Avis Technique ;
  - Panneaux bois à usage structurel sous Avis Technique, Document Technique d'Application et Appréciation Technique d'Expérimentation de cas A ;
- Sous dalles béton conformément à la norme NF DTU 43.1 sur toitures et balcons étanchés sur éléments porteurs admis dans ce NF DTU :
  - Maçonnerie conforme au NF DTU 20.12, planchers en béton de type A et D ;
  - Formes de pente conformes au NF DTU 20.12 ou bénéficiant d'un Avis Technique ;
- Sous dalles béton ou bois conformément aux Avis Techniques, Documents Techniques d'Application ou ATEEx visant un procédé particulier de revêtement d'étanchéité de toitures-terrasses sur éléments porteurs admis dans ces Avis Techniques et DTA et ATEEx particuliers ;
- Selon d'autres dispositions constructives que celles citées ci-dessus, visées dans un Avis Technique, Documents Technique d'Application ou ATEEx visant un procédé particulier sur éléments porteurs admis.

**b. Usage sous « Lambourdes »**

La classe « Lambourdes » exprime la compatibilité du plot avec une pose directe sur les plots de lambourdes.

Ce classement est applicable aux plots avec support de lambourde amovible ou non amovible.

Détermination du classement : Le constat visuel de présence d'un support de lambourdes amovibles ou non amovibles sur la tête du plot.

Conditions d'obtention : Réaliser l'essai de résistance en compression dans la configuration suivante :

- CL = avec application d'une charge linéaire centrée sur l'axe du plot, sur une largeur de 45mm.

En France métropolitaine, les plots sont mis en œuvre en pose libre à intervalle et entraxe particulier (sans calage, ni fixation mécanique, ni colle) :

- Sous platelage bois conformément à la norme NF DTU 51.4 sur les supports admis dans ce NF DTU :
  - Sols stabilisés ;
  - Fondations superficielles conformes à la norme NF DTU 13.11 ;
  - Dallages conformes à la norme NF DTU 13.3 ;
  - Ouvrages de maçonnerie à la norme NF DTU 20.1 ;
  - Ouvrages en béton à la norme NF DTU 21 ;
- Sous platelages bois conformément aux Règles Professionnelles pour la conception et la réalisation des toitures-terrasses et balcons étanchés avec protection par platelage en bois sur éléments porteurs admis dans ces Règles :
  - Maçonnerie conforme au NF DTU 20.12, planchers en béton de type A et D ;

- Formes de pente conformes au NF DTU 20.12 ou bénéficiant d'un Avis Technique ;
- Sous plancher technique faisant l'objet d'un Avis Technique, Documents Technique d'Application ou ATEX visant le procédé complet sur éléments porteurs admis dans ces Avis Technique, Documents Technique d'Application ou ATEX ;
- Selon d'autres dispositions constructives que celles citées ci-dessus, visées dans un Avis Technique, Documents Technique d'Application ou ATEX visant un procédé particulier sur éléments porteurs admis.

Nota : L'usage sur support meuble (gravillon, sable, ...) ou verts (gazon, végétalisation, ...) n'est pas visée par le présent référentiel.

### **c. Usage sous « Dalles et carreaux » et « Lambourdes »**

La classe « Dalles et carreaux » et « Lambourdes » exprime la compatibilité du plot avec une pose directe sur les plots de revêtements de sols en dalles ou carreaux et la compatibilité du plot avec une pose directe sur les plots de lambourdes.

Ce classement est applicable aux plots avec ailettes amovibles ou support de lambourde amovible.

Détermination du classement : Le constat visuel de présence d'ailettes amovibles ou d'un support de lambourde amovible sur la tête du plot.

Conditions d'obtention : Réaliser l'essai de résistance en compression dans les quatre configurations suivantes :

- C = uniformément répartie sur la tête du plot.
- 1/4Ex = excentrée sur 1/4 de tête du plot,
- CL = avec application d'une charge linéaire centrée sur l'axe du plot, sur une largeur de 45mm.

## **1.2.2 CARACTERISTIQUES CERTIFIEES OPTIONNELLES**

### **1) Hauteur minimale certifiée**

La classe « L », indice min, exprime la hauteur minimale d'utilisation certifiée du plot. Ce classement est indissociable du classement « P » et du classement « T ».

Détermination du classement : L'indice « min » correspond à la hauteur de réglage lors des essais d'admission (pour l'obtention du classement) et des essais de suivi (pour le maintien du classement).

Conditions d'obtention : Réaliser l'essai de résistance en compression à la hauteur minimale qui fera l'objet du classement  $L_{min}$  et après une période de conditionnement à la température maximale qui fera l'objet du classement  $T_{max}$ .

### **2) Température minimale d'utilisation**

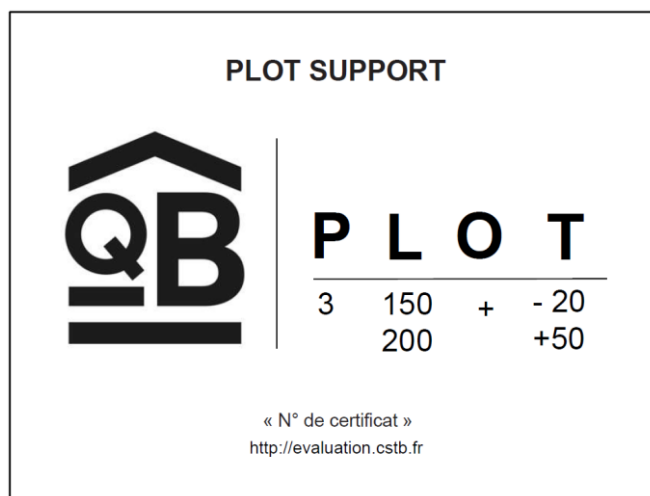
La classe « T », indice min, exprime la température minimale d'utilisation du plot. Ce classement est indissociable du classement « P » et du classement « L ».

L'indice « min » de la classe T correspond à la température minimale d'utilisation du plot.

Détermination du classement : L'indice « min » correspond à la température minimale lors des essais d'admission (pour l'obtention du classement) et des essais de suivi (pour le maintien du classement).

Conditions d'obtention : Réaliser l'essai de résistance en compression après une période de conditionnement à la température minimale qui fera l'objet du classement  $T_{min}$  et à la hauteur maximale qui fera l'objet du classement  $L_{max}$ .

*Exemples de classement avec option  $L_{min}$  et  $T_{min}$  :*



### 3) Correcteur de pente

Cette information optionnelle « S » exprime la présence d'un correcteur de pente ou la compatibilité avec un accessoire correcteur de pente.

Cette information optionnelle est applicable aux plots dont l'inclinaison est réglable par le plot lui-même ou par un accessoire de correction de pente.

Condition d'obtention : Le plot avec le dispositif de correction de pente (pente maximale) sera testé en compression.

### 4) Fabriqué avec matière recyclée :

Cette information optionnelle « R » est applicable aux plots justifiant l'emploi de matière recyclée et le taux de matières recyclées pour leur fabrication et de la traçabilité des matières premières recyclées.

Condition d'obtention : Démontrer l'origine des matières premières recyclées par la fourniture des certificats matière conformes aux normes EN 15343, EN 15344, EN 15345, et de justifier la traçabilité des lots matière première ainsi que de justifier d'une démarche de valorisation interne des rebuts de fabrication.

Caractéristiques obligatoires	Unité	Spécification	Méthode d'essai	Réalisé par
Masse volumique	kg/m <sup>3</sup>	VDF	EN ISO 1183-1 Méthode A	Fabricant MP Ou Laboratoire tiers
Teneur en cendres	%	VDF	EN ISO 3451-1	
Indice de fluidité à chaud	g/10 min	VDF	EN ISO 1133 Condition M	
Teneur en produits recyclés	%	VDF	EN 15343 Paragraphe 6	
Contrainte de traction à la rupture	%	VDF	EN ISO 527-1 EN ISO 527-2	
Caractéristiques optionnelles	Unité	Spécification	Méthode d'essai	Réalisé par
Résistance au choc	kJ/m <sup>2</sup>	VDF	EN ISO 179-1, EN ISO 179-2 ou EN ISO 180	Fabricant MP Ou Laboratoire tiers
Polymères étrangers	%	VDF	Analyses thermique/infrarouge	
Propriétés de flexion	MPa	VDF	EN ISO 178	
Contrainte de traction à l'écoulement	MPa	VDF	EN ISO 527-1 EN ISO 527-2	

Le fournisseur des matières premières destinées à la fabrication des plots supports doit fournir aux fabricants de plots supports, les certificats de conformité matières selon les normes EN 15345 et EN 15344 avec les spécifications relatives aux caractéristiques définies dans le tableau ci-dessus.

### 1.2.3 MOYENS DE CONTROLE

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

	<b>Admission</b>	<b>Surveillance continue</b>
<p><b>Réalisation d'un audit de la production par un auditeur technique qualifié :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérification de la réalisation des contrôles et des enregistrements de la production : matières premières, fabrication, produits finis,</li> <li>- Vérification des dispositions de maîtrise de la qualité : métrologie, conditionnement, stockage, traçabilité, marquage du produit, traitement des non-conformités et des réclamations client,</li> </ul>	<i>Oui</i>	<p><i>Oui</i></p> <p><b>Fréquence :</b>  <b>1 audit annuel (1)(2)</b></p>
<p><b>Réalisation d'essais par un laboratoire reconnu par l'organisme certificateur (indépendant et compétent) :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prélèvement des échantillons réalisé par l'organisme certificateur ou par le demandeur et effectué sur le site du demandeur/titulaire, sur le marché, sur le site du demandeur/titulaire et sur le marché.</li> </ul>	<i>Oui</i>	<p><i>Oui</i></p> <p><b>Fréquence :</b>  <b>1 campagne d'essais annuelle</b></p>

(1) La fréquence peut être alléger à 1 audit tous les deux ans, sous réserve que :

- le titulaire soit certifié ISO 9001 par un organisme certificateur accrédité par un membre de l'E.A. (European cooperation for Accreditation) ou par un membre de l'I.A.F. (International Accreditation Forum),
- les résultats des évaluations précédentes ne présentent aucun écart critique sur les 3 dernières années.

(2) La fréquence d'audit et d'essais peut être renforcée à 2 évaluations par an 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 43 Plot support.



---

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.

Note : Cas d'une sous-traitance de la production par un demandeur

Le demandeur peut sous-traiter une partie de la production de ses produits faisant l'objet du présent référentiel de certification.

Dans ce cas, il s'engage à être :

- responsable de l'efficacité du système de contrôle de production dans son ensemble en respect du présent référentiel de certification ;
- en mesure de produire, d'une part, le cahier des charges définissant les contrôles qu'il impose à son sous-traitant pour répondre aux exigences du présent référentiel de certification et d'autre part, les preuves de la maîtrise du sous-traitant pour satisfaire ces mêmes exigences.

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

## Partie 2

# Le programme de certification

Le programme de certification de l'application QB 43 Plot support est composé du présent référentiel de certification, qui référence :

- les Exigences Générales de la marque QB, qui fixent l'organisation et les conditions d'usage de la marque ;
- les normes mentionnées dans le § 2.2.1,
- les spécifications techniques complémentaires mentionnées dans le § 2.2.2 définies selon le Document Technique DT99043-01.

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

Réglementation	Preuve documentaire requise
Article L121-2 du code de la consommation : « Une pratique commerciale est trompeuse si elle est commise dans l'une des circonstances suivantes :  2° « Lorsqu'elle repose sur des allégations, indications ou présentations fausses ou de nature à induire en erreur et portant sur l'un ou plusieurs des éléments suivants :  b) Les caractéristiques essentielles du bien ou du service, à savoir : ses qualités substantielles, sa composition, ses accessoires, son origine, 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 »	Dénomination commerciale du produit  Présentation commerciale du produit (brochures, site internet, etc.)
Décret 2013-1264 du 23 décembre 2013 relatif à la déclaration environnementale de certains produits de construction destinés à un usage dans les ouvrages de bâtiments.	Déclaration(s) environnementale(s) individuelle(s) ou collective(s) vérifiée(s), dans le cas d'une allégation environnementale sur le territoire français.

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 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.

## **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 DTU 43.1 en vigueur ;
- NF DTU 51.4 en vigueur.

### **2.2.2 SPECIFICATIONS TECHNIQUES COMPLEMENTAIRES**

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

- DT99043-01, révision en vigueur ;
- e-Cahier CSTB 3798 en vigueur
- Règles professionnelles de la CSFE « Dalles céramiques sur plots sur étanchéité » en vigueur
- Règles professionnelles de la CSFE « Conception et réalisation des toitures-terrasses et balcons étanchés avec protection par platelage en bois » en vigueur.

## **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 modification concernant :

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

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

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



---

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

### **2.3.1 MODIFICATION CONCERNANT LE TITULAIRE**

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

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

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

### **2.3.2 MODIFICATION CONCERNANT L'UNITE DE FABRICATION**

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

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

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

La visite peut être allégée, voire supprimée, lorsque la nouvelle unité de fabrication est déjà connue du CSTB.

Les modalités d'évaluation et de décision de reconduction de la certification sont identiques à celles de l'admission, décrites en partie 3 du présent référentiel de certification.

#### **- Cas d'une modification du processus de production :**

Le titulaire doit démontrer que la modification du processus de production n'impacte pas les performances des caractéristiques certifiées du produit (Cf § 2.4.2. / § 8.5.6. 9001 V15) ; il en informe le CSTB.

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

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

Il doit notamment déclarer toute modification de certification de son système de management de la qualité. 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 CERTIFIE**

Toute modification du produit certifié par rapport au dossier de demande, susceptible d'avoir une incidence sur la conformité du produit avec les exigences du présent référentiel de certification, doit faire l'objet d'une déclaration écrite au CSTB.

Selon la modification déclarée, le CSTB détermine s'il s'agit d'une demande d'extension de la certification.





### **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. A l'expiration du délai indiqué par le titulaire, le produit est retiré de la liste des produits certifiés.

Toute cessation temporaire de fabrication de produits (ou d'une gamme de produits) certifiés doit faire l'objet d'une suspension du droit d'usage de la marque QB pour une durée maximale de 6 mois, reconductible une seule fois, 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'une (des) évaluation(s) : audits ou essais.

### **2.3.6 MODIFICATION CONCERNANT LE CIRCUIT DE DISTRIBUTION**

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

### **2.3.7 OPTION : MODIFICATION CONCERNANT LES NORMES APPLICABLES ET SPECIFICATIONS**

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

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

### **2.4.1 OBJET**

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

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

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

Le système qualité repose en partie sur la mise en place par le demandeur/titulaire d'un ensemble de dispositions d'organisation permettant de maîtriser la conformité aux normes



et spécifications complémentaires, le cas échéant, des produits livrés. Ces dispositions sont décrites dans le paragraphe 2.4.2 suivant.

#### **2.4.2 EXIGENCES MINIMALES EN MATIERE DE MANAGEMENT DE LA QUALITE**

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

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

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

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

#### **Possibilité d'allègement :**

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

Cet allègement est possible à condition que :

- le certificat ISO 9001 comprenne, dans son périmètre et dans son champ, les sites et activités concernés par la marque de certification ; et
- le certificat ISO 9001 soit émis par un organisme certificateur accrédité par le COFRAC ou par un membre de l'EA (European cooperation for Accreditation) ou par un membre de l'IAF (International Accreditation Forum) - voir signataires sur le site du COFRAC [www.cofrac.fr](http://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.
- les résultats des évaluations précédentes ne présentent aucun écart critique depuis les 3 dernières années.

**Tableau 1 (Exigences applicables)**

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
<b>4. Contexte de l'organisme</b>			
4.1.	Compréhension de l'organisme et de son contexte	-	NA
4.2.	Compréhension des besoins et des attentes des parties intéressées	-	NA
4.3.	Détermination du domaine d'application du système de management de la qualité	-	NA
4.4.	Système de management de la qualité et ses processus	-	NA
<b>5. Leadership</b>			
5.1.	Leadership et engagement	-	NA
5.2.	Politique	-	NA
5.3.	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme	<p>* Organigramme</p> <p>* Description des responsabilités et des autorités <i>Exemples : organigramme, fiches de fonction, etc.</i></p> <p>* Responsable désigné pour s'assurer de l'organisation et de la mise en œuvre efficace du système de production</p>	<p style="text-align: center;">■</p> <p>&lt; A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit &gt;</p> <p>Tous les items sauf : * ISO 9001 V15 : §5.3 c,d</p>
5.4.	Communication		NA
<b>6. Planification</b>			
6.1.	Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités	-	NA
6.2.	Objectifs qualité et planification des actions pour les atteindre	-	NA
6.3.	Planification des modifications (SMQ)		NA
<b>7. Support</b>			
7.1.1.	Ressources – généralités	-	NA
7.1.3.	Infrastructure	-	NA
7.1.4.	Environnement pour la mise en œuvre des processus	<p>Preuve du maintien de l'environnement de travail. <i>Exemples : stockage du produit et de ses composants à l'abri des intempéries, conditions ambiantes adaptées, etc.</i></p>	<p style="text-align: center;">■</p> <p>&lt; A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services &gt;</p>

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
7.1.5.	Ressources pour la surveillance et la mesure	<p>* Liste des équipements de contrôle, mesure et d'essai utilisés sur le site de réalisation du produit/service et/ou dans le laboratoire,</p> <p>* Identification des équipements permettant de déterminer leur validité,</p> <p>* 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),</p> <p>* Preuves des vérifications et/ou d'étalonnage <i>Exemples : fiche de vie, PV de vérification ou d'étalonnage, etc.</i></p> <p>* Preuve de raccordement à des étalons nationaux ou internationaux (quand cela est possible),</p> <p>* Validation des logiciels utilisés pour la surveillance et la mesure des exigences spécifiées, le cas échéant.</p>	<p>■ &lt; A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services &gt;</p>
7.1.6.	Connaissances organisationnelles	-	NA
7.2.	Compétences	<p>* Respect des méthodes d'essais et des dispositions de contrôle.</p> <p>* Actions planifiées pour acquérir les compétences nécessaires (formation, tutorat etc.), le cas échéant.</p>	<p>■ &lt; A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit &gt;</p>
7.3.	Sensibilisation	-	NA
7.5.	Informations documentées	<p>* Liste des informations documentées internes et externes, <i>Exemples : Procédures, modes opératoires, méthodes d'essais, instructions de contrôle, enregistrements qualité, etc.</i></p> <p>* Preuves de maîtrise des documents internes et externes, <i>Exemple : Disponibilité de la version applicable de la méthode d'essai, du référentiel, des dispositions de contrôle, etc.</i></p>	<p>■ &lt; A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services &gt;</p> <p><i>Note : il n'est plus exigé de Manuel qualité.</i></p>



§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
<b>8. Réalisation des activités opérationnelles</b>			
8.1.	Planification et maîtrise opérationnelles	-	NA <i>Note : Maîtrise opérationnelle : Idem § ISO 9001 v15 : 8.5.1.</i>
8.2.2.	Détermination des exigences relatives aux produits et services	-	NA
8.3.	Conception et développement de produits et services	-	NA
8.4.	Maîtrise des processus, produits et services fournis par des prestataires externes	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Liste des prestataires</li> <li>* Contrat / commande définissant les exigences du demandeur / titulaire de la certification</li> <li>* Preuves de vérification des matières premières, composants (1), services achetés</li> <li>* Preuves de vérification des conditions de sous-traitance : transport, manutention, essais (2), etc.</li> </ul>	<p style="text-align: center;">■</p> <p>&lt; A retenir pour les matières premières, les composants achetés et pour les prestations externes ayant une incidence sur la qualité du produit/service &gt;</p> <p><u>Prestataires externes :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* fournisseur de matières premières, composants, services intégrés dans le produit/service</li> <li>* sous-traitant de prestations externes (ex : essais, manutention, transport, etc.)</li> </ul> <p><i>(*) Cas particulier des demandeurs/titulaires sous-traitant une partie de leur production</i></p> <p><i>Le CSTB audite les sous-traitants (prévu dans le référentiel de certification)</i></p> <p>Tous les items sauf :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* ISO 9001 v15 : § 8.4.1.</li> </ul>
8.5.1.	Maîtrise de la production et de la prestation de service	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Informations définissant les caractéristiques des produits et services. <i>Exemples : plan produit / description du service.</i></li> <li>* Informations définissant les activités à réaliser et les résultats à obtenir. <i>Exemples : mode(s) opératoire(s), instruction(s) de travail, méthode(s) d'essais, référentiel de certification (performance attendue)</i></li> <li>* Activités de surveillance et de mesure <i>Exemples : Plan de surveillance, procédures et instruction(s) de contrôle, méthodes d'essais, etc.</i></li> <li>* Conservation des informations documentées démontrant la conformité des produits/services aux critères d'acceptation (<i>Idem § 8.6.ISO 9001 v15</i>)</li> </ul>	■

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
8.5.2.	Identification et traçabilité	* Identification / Marquage du produit conformément aux exigences du présent référentiel de Certification  * Marquage des documents commerciaux conforme aux exigences du présent référentiel de Certification.	■ < A retenir dans tous les cas pour l'identification (et pour la traçabilité si pertinent) >
8.5.3.	Propriété des clients ou des prestataires externes	-	NA
8.5.4.	Préservation	Vérification que le produit est préservé tout au long de la chaîne de production (identification, manutention, stockage, conditionnement, transport, etc.)	■
8.5.5.	Activités après livraison	-	NA
8.5.6.	Maîtrise des modifications ( <i>de la production / prestation de service</i> )	* Preuve de maîtrise des modifications du process de fabrication / de la prestation de service, notamment l'incidence des modifications sur la performance du produit : - revue des modifications, - personne autorisant la modification et toutes les actions nécessaires.	■
8.6.	Libération des produits et services	* Dispositions de contrôle des produits /services ; enregistrement des résultats des contrôles et de la conformité aux critères d'acceptation (3)  *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 (4)  *Aucune dérogation autorisée sur une performance d'une caractéristique certifiée	■
<b>9. Evaluation des performances</b>			
9.1.	Surveillance, mesure, analyse et évaluation	-	NA
9.2.	Audit interne	-	NA
9.3.	Revue de direction	Compte-rendu de Revue de direction	NA
<b>10. Amélioration</b>			
10.1.	Généralités		NA
10.2.	Non-conformité et action corrective	* Mise en œuvre d'actions correctives pour traiter les non-conformités sur le produit certifié et les réclamations client (5)  * Efficacité des actions mises en œuvre	■
10.3.	Amélioration continue	-	NA

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

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

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

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

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

Les composants principaux des plots supports, tête et base, sont composés à partir de matériaux plastique composite, tels que les polymères ou copolymères chargés en :

- Polypropylène (PP) conforme à la norme NF EN ISO 15345 et désigné selon la norme NF EN ISO 19069-1 ;
- Polyéthylène haute densité (PEHD) conforme à la norme NF EN ISO 15344 et désigné selon la norme NF EN ISO 19069-1 ;
- Les matières plastiques composites utilisées pour la fabrication des accessoires indissociables ou optionnels peuvent être différentes.
- Les matières premières peuvent contenir jusqu'à 100% de matières recyclées, identifiées et certifiées conformes à la norme NF EN 15343, par le fournisseur de matière première.

### **(2) Sous-traitance d'essais**

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

- la sous-traitance d'essais n'entraîne pas de perturbation dans le processus de fabrication (en raison de délai de réponse par exemple) ;
- les conditions de sous-traitance d'essais sont formalisées dans le contrat ou la commande et doivent définir la 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.

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

Le demandeur/titulaire doit disposer des moyens nécessaires aux contrôles et essais. Le demandeur/titulaire s'engage à procéder à un contrôle fiable et régulier de sa production :

- contrôle sur les constituants du produit : conservation des certificats fournisseur.
- contrôles effectués en cours de fabrication : paramètres de production de l'injecteur.
- vérifications, essais effectués sur les produits finis : contrôles visuels, contrôles dimensionnels et contrôles mécaniques des plots.

Le fabricant s'engage de faire une analyse des certificats des matières premières et de les conserver afin de justifier le contrôle de ceux-ci.

---

En cours de fabrication

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

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

A chaque fabrication de plot, le fabricant doit suivre les paramètres d'injection (température, pression, etc...) et en garder une trace écrite.

Sur produits finis

Le demandeur/titulaire est tenu de vérifier les caractéristiques des produits finis avant leur livraison et est responsable de l'organisation de ce contrôle. Les contrôles et essais sur produits finis réalisés par le demandeur/titulaire sont effectués suivant les normes et les spécifications complémentaires citées dans le présent référentiel de certification.

Les mesures des diverses caractéristiques contrôlées sont effectuées selon les modes opératoires définis dans les normes de référence citées dans le paragraphe 2.2 du présent référentiel de certification.

Les contrôles sur produits finis sont exécutés par le demandeur/titulaire lui-même, dans son unité de fabrication.

Le demandeur/titulaire devra 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.

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

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

A chaque production, le fabricant réalise des mesures des dimensions pour assurer de la conformité du produit fini aux paramètres déclarés lors de la demande d'admission.

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

Elles intègrent notamment :

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

**(5) Réclamations client**

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





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

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

## **2.5 Le marquage – Dispositions générales**

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

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

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

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

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

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

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

### **2.5.1 LE LOGO QB**

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

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

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

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

## Référentiel de certification QB 43 Plot support

N° de révision : 01



Le logo QB peut être marqué lors de l'injection avec un dateur spécifique directement sur les pièces formant le plot certifié. Il doit comporter le logo QB, le numéro du référentiel « 43 », le numéro de pièce (1 pour la base, 2 pour la tête, 3 pour le manchon, ...).

Diamètre dateur (mm)	Dimension minimale logo QB (mm)	Dateur
6	3x3	
8	4x4	
12	5x5	

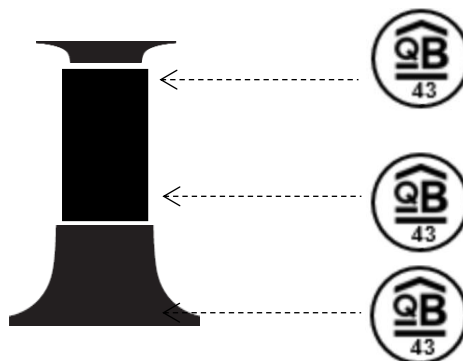
Le fabricant soumet le dateur spécifique « QB » à l'approbation du CSTB et ne peut l'utiliser que lors de la fabrication des plots certifiés.

Un plot pouvant se composer de 3 ou plus éléments. Lorsqu'ils sont prémontés en usine, il suffit qu'une seule pièce de ces éléments soit marquée du logo QB. Dans le cas, où le plot est démontable ou lorsqu'ils sont assemblés in-situ, les différents éléments doivent être repérés par une codification combinée du logo QB avec un numéro de pièce.

Exemple :

Marquage	Localisation				
	Sur la base	Sur le manchon	Sur la tête	Sur les accessoires (plateau à ailettes, porte-lambourdes)	Sur les outils de pose
<b>Logo QB</b>	Oui	Oui	Oui	Oui	Non
<b>Nom ou sigle du titulaire</b>	Oui	Oui	Oui	Oui, si techniquement possible	Oui, si techniquement possible

Exemple :



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

Dans le cas où le produit est fabriqué dans plusieurs usines, le marquage devra être complété par une identification de l'unité de fabrication.

S'il n'est pas possible de marquer le produit, les conditions d'applications sur l'emballage ou sur les documents d'accompagnement doivent être communiquées au CSTB.

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 sera nécessaire de se rapprocher du CSTB, qui déterminera une règle commune de marquage.

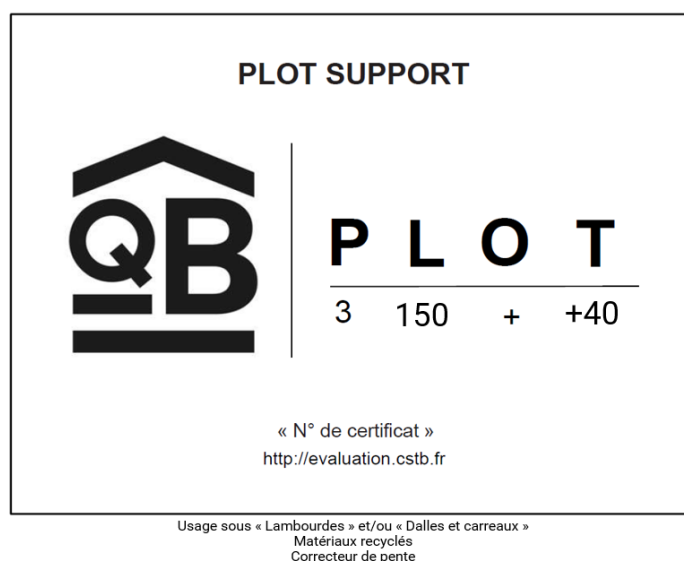
## 2.5.2 LES MODALITES DE MARQUAGE

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

Le marquage du classement PLOT, associé à la marque QB doit se conformer à la charte graphique QB, (cf. Page 9 – Autres classements) disponible :

<https://evaluation.cstb.fr/doc/certification/charte-graphique-qb.pdf>

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 comme dans l'exemple suivant :



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

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

### 2.5.2.1 Marquage 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 le logo de la marque (sauf impossibilité technique).

Le marquage doit apparaître de façon permanente, lisible et indélébile sur les plots support, avec les indications suivantes :

- identification du titulaire fabricant,
- numéro du lot de fabrication, dateur d'injection,
- caractéristiques et leurs niveaux de performance certifiés (si techniquement possible)
- logo de la marque (selon charte graphique en vigueur, taille minimale 5 x 5mm,



Nota : Lorsque techniquement possible, les broches d'injection comme celles utilisées pour les dateurs peuvent être utilisées pour le marquage des plots.

*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.

#### **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.

Et peuvent mentionner les indications complémentaires suivantes :

- nom et adresse de l'organisme certificateur (CSTB, 84 avenue Jean Jaurès - Champs sur Marne - F - 77447 Marne-la-Vallée) ;
- 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) ;
- numéro de certificat ;
- etc.

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 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.



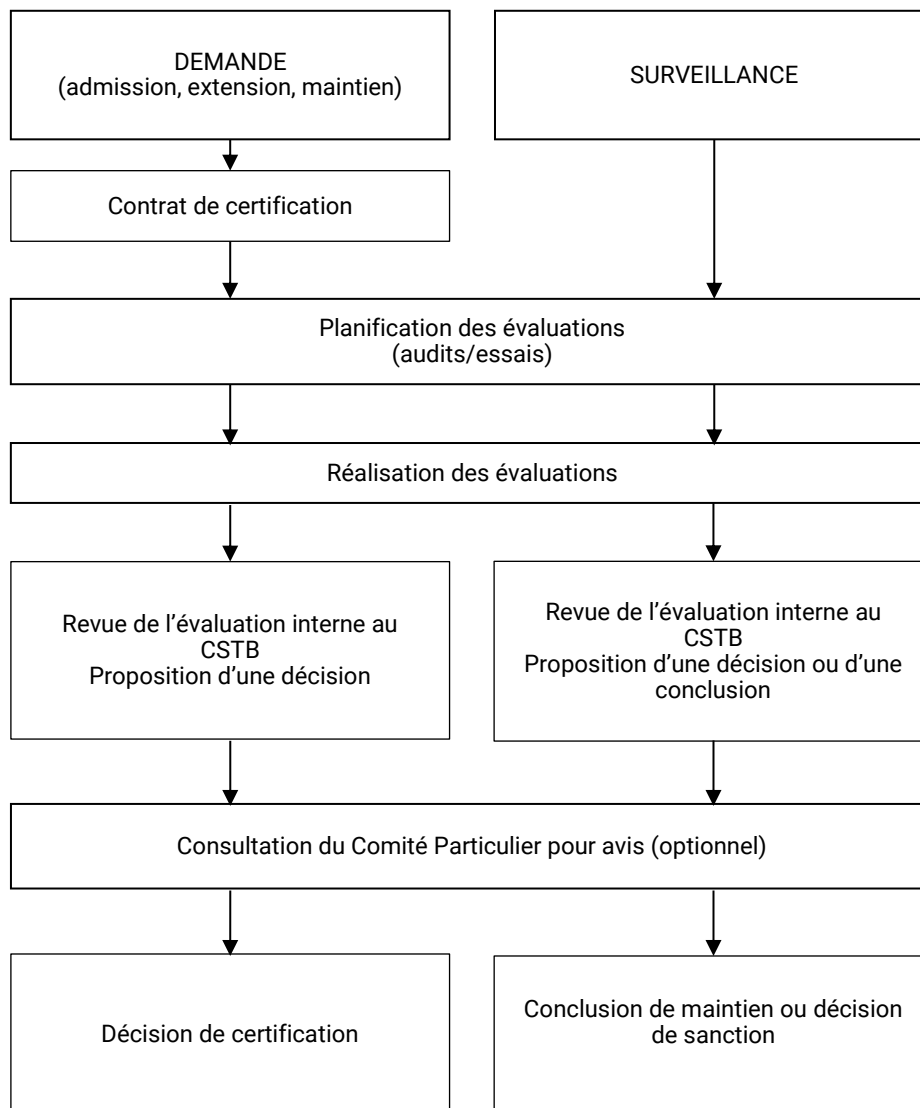
## Partie 3

# 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) :
  - Une demande d'admission émane d'un demandeur n'ayant pas de droit d'usage de la marque QB pour l'application QB 43 Plot support.  
Elle correspond à un produit (ou une gamme de produits) provenant d'un processus de conception et/ou d'un site de fabrication déterminé et/ou d'un site de commercialisation déterminé, défini par une marque commerciale et/ou ayant une référence spécifique au produit présenté et des caractéristiques techniques ;
  - Une demande d'admission complémentaire / d'extension émane d'un titulaire et concerne un nouveau produit / un produit modifié sur un même site de production;
  - 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 ;
  - 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 L121-2 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 au présent référentiel de certification.

## 3.3 Les audits

### 3.3.1 LES AUDITS D'ADMISSION

Les audits ont pour objet de s'assurer que les dispositions définies et mises en œuvre par le demandeur dans l'unité de fabrication répondent aux exigences de la partie 2 du présent référentiel de certification et du document technique DT99043-01.

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, 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.

OPTION : Cas particulier de l'audit à blanc

Au préalable à un audit d'admission, un audit à blanc peut être proposé pour réaliser un état des lieux. Il respecte les exigences de la doctrine n° 05 du CERT REF 04 du COFRAC. L'audit à blanc ne peut en aucun cas constituer une action de conseil.

Les conditions d'intervention sont les suivantes :

- l'audit à blanc est limité à une seule intervention par site avant l'audit d'admission,
- l'audit à blanc a uniquement pour but d'évaluer de façon factuelle l'état de préparation d'une entité au regard des critères de certification, décelant des écarts éventuels sans préconiser de solutions pour les résoudre,
- l'audit à blanc ne constitue pas une évaluation exhaustive du système qualité du demandeur,
- l'audit à blanc fait l'objet d'un rapport d'audit écrit adressé au demandeur. En cas de constat d'écart, le rapport d'audit n'est pas complété par des fiches d'écarts. Le gestionnaire ne se prononce pas sur la pertinence des actions correctives,
- la durée de l'audit à blanc doit être inférieure à la durée prévue pour un audit d'admission,
- l'audit à blanc n'est pas assimilable à un audit d'admission.

Par la suite, si la certification est demandée, un audit d'admission sera intégralement réalisé.

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

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

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

**3.3.1.2 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 selon les conclusions de l'audit initial 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 selon les conclusions de l'audit 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'autocontrôle depuis le dernier audit, de manière statistique pour au moins un produit certifié et pour les produits faisant l'objet du prélèvement en vue des essais au laboratoire de la marque ;
- la vérification des documents commerciaux ;
- la vérification des changements intervenus dans les caractéristiques des produits certifiés.

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

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

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

#### **Surveillance normale :**

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

#### **Surveillance renforcée :**

La fréquence d'audit et d'essais peut être renforcée à 2 évaluations par an lorsque des non-conformités critiques sont constatées.

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.

#### **Surveillance réduite :**

La fréquence peut être allégée à 1 audit tous les deux ans, sous réserve que :

- le titulaire soit certifié ISO 9001 par un organisme certificateur accrédité par un membre de l'E.A. (European cooperation for Accreditation) ou par un membre de l'I.A.F. (International Accreditation Forum),



- les résultats des évaluations précédentes ne présentent aucun écart critique sur les 3 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, un audit par an, et ce pour une durée minimale de 2 ans.

### **3.4 Prélèvements**

L'auditeur fait prélever dans le stock et/ou dans l'unité de fabrication les échantillons 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.

Dans le cadre de prélèvements transmis au laboratoire de la marque, 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 dans le délai fixé lors du prélèvement, à moins que l'auditeur ne décide de les prendre en charge.

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

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

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

#### Cas des prélèvements en suivi :

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

#### OPTION (le cas échéant) : Contrôles 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.

Des contrôles dans le commerce peuvent être réalisés pour les produits commercialisés par les distributeurs titulaires d'un maintien de droit d'usage de la marque QB. 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 au présent référentiel de certification.

### 3.5 Essais

#### 3.5.1 LES ESSAIS EN ADMISSION

Les essais en admission sont réalisés conformément aux normes et spécifications complémentaires fixées dans la partie 2 du présent référentiel de certification et du Document Technique DT99043-01. Les essais en admission sont réalisés sur la totalité des modèles de la gamme à certifier.

Essais en admission	Fkr (CL)	Fkr (C)	Fkr (1/4Ex)	Méthode d'échantillonnage (prélèvement, nombre de produit, ...)	Méthode d'essai	Réalisé par (*)
<b>Caractéristiques obligatoires</b>						
Résistance en compression (kN) après conditionnement à température choisie par le fabricant à hauteur maximale (et/ou minimale) recommandée		OUI (2)	OUI (2)	5 plots par configuration par modèle de plot (3)	Document Technique DT99043-01	Laboratoires de la marque QB
	OUI (1)					
<p>F<sub>Rk</sub>(CL) = application d'une charge linéaire centrée sur l'axe du plot, sur une largeur de 45mm.                      F<sub>Rk</sub>(C) = application d'une charge uniformément répartie sur la tête du plot                      F<sub>Rk</sub>(1/4Ex) = application d'une charge excentrée sur 1/4 de tête du plot</p> <p>(1) uniquement dans le cas des plots spécifiques destinés à recevoir des lambourdes.                      (2) uniquement dans le cas des plots spécifiques destinés à recevoir des dalles et carreaux.                      (3) Des plots en plus peuvent être prélevés par le gestionnaire ou l'auditeur.</p>						

(\*) par un laboratoire indépendant et compétent reconnu par l'organisme certificateur (Cf § 4.3.). Le demandeur reçoit un exemplaire du rapport d'essai.

#### 3.5.2 LES ESSAIS SUR LE PRODUIT CERTIFIE (SUIVI)

Les essais en suivi sont réalisés conformément aux normes et spécifications complémentaires fixées dans la partie 2 du présent référentiel de certification et du Document Technique QB 99043-01. Les règles de prélèvement sont celles décrites dans le § 3.5.1.

En fonction du nombre de modèles par gamme de plot, la règle de sélection de prélèvement est la suivante :

Nombre de modèles par gamme	Nombre de modèles à tester en suivi
1 à 2	1
3 à 5	2
6 à 7	3
8 à 9	4
10 +	5

Les modèles à tester vont alterner d'une année à l'autre de sorte à ce que sur 3 ans de suivi, tous les plots soient testés. Le nombre de plots sera dupliqué en fonction des caractéristiques à certifier demandées par le fabricant.

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

## 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 DEB  
Division FACET  
84, avenue Jean Jaurès  
Champs sur Marne  
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2  
☎ : 01 64 68 82 82

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

#### 4.2 Organismes d'audit

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

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

Direction DEB  
Division FACET  
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 le laboratoire suivant, dit laboratoire de la marque :

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

Direction DSSF et Direction DEB  
Division MRF et Division FACET  
84, avenue Jean Jaurès  
Champs sur Marne  
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2

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



#### **4.4 Sous-traitance**

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

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

#### **4.5 Comité Particulier**

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

Le Comité Particulier est chargé de donner son avis sur :

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

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

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

Sa composition est la suivante :

- Un Président, et le cas échéant, un vice-président choisis parmi les membres des collèges définis ci-après ;
- Collège Fabricants (Titulaires) : de 2 à 4 représentants ;
- Collège Utilisateurs / Prescripteurs : de 2 à 4 représentants ;
- Collège Organismes Techniques et Administrations : de 2 à 4 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

**Référentiel de certification QB 43 Plot support**  
**N° de révision : 01**



---

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

<b>Accord du droit d'usage de la marque QB :</b>	Autorisation accordée par le CSTB à un demandeur d'apposer la marque QB sur le produit pour lequel la demande a été effectuée.
<b>Admission :</b>	Demande par laquelle un demandeur sollicite pour la première fois le droit d'usage de la marque QB pour un produit ; il déclare connaître le présent référentiel de certification et s'engage à le respecter.
<b>Admission complémentaire :</b>	Demande par laquelle un titulaire souhaite bénéficier du droit d'usage de la marque QB pour un nouveau produit ou une nouvelle entité de production.
<b>Audit :</b>	Voir norme NF EN ISO 9001.
<b>Avertissement :</b>	Sanction non suspensive notifiée par le CSTB. Le produit est toujours marqué mais le titulaire doit corriger les écarts constatés dans un délai défini. Lorsqu'un avertissement est accompagné d'un accroissement des contrôles, les actions doivent être engagées dans un délai défini. L'avertissement ne peut être renouvelable qu'une seule fois.
<b>Demandeur / titulaire :</b>	<p>Personne morale qui assure la maîtrise et/ou la responsabilité du respect de l'ensemble des exigences définies dans le référentiel de certification de la marque QB. Ces exigences couvrent au moins les étapes suivantes : conception, fabrication, assemblage, contrôle qualité, marquage, conditionnement, ainsi que la mise sur le marché, et précisent les points critiques des différentes étapes.</p> <p>Toute personne qui modifie le contenant et/ou le contenu du produit (par exemple, ensachage ou distribution en vrac de ciment), devient un demandeur et ne peut pas être considérée comme un distributeur. A ce titre, cette personne doit faire une demande d'admission du droit d'usage.</p>



---

<b>Distributeur :</b>	<p>Organisme distribuant les produits du demandeur/titulaire, qui ne modifie pas la conformité du produit aux exigences de la marque QB.</p> <p>Les types de distributeurs peuvent être les suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- 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.</li><li>- distributeurs qui distribuent le produit avec changement de marque commerciale. Le demandeur/titulaire doit formuler une demande de maintien de droit d'usage.</li></ul> <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>
<b>Déclaration Environnementale :</b>	<p>Données basées sur l'analyse du cycle de vie du produit, servant au calcul des impacts environnementaux des ouvrages dans lesquels le produit visé par la Déclaration Environnementale est susceptible d'être intégré (voir également <a href="http://www.inies.fr">www.inies.fr</a>).</p> <p>Cette Déclaration Environnementale est établie sous la responsabilité du demandeur/titulaire (fiche individuelle) ou un syndicat (fiche collective).</p> <p><i>Note : d'autres déclarations environnementales sont reconnues comme équivalentes, notamment les « Environmental Product Declarations » (EPD) et « Product Environmental Profiles » (PEP).</i></p>
<b>Extension :</b>	<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>
<b>Gamme</b>	<p>Plots dont la conception et la composition est identique dont les seules variantes sont les hauteurs minimales et maximales.</p>
<b>Mandataire :</b>	<p>Personne Morale ou physique implantée dans l'E.E.E, qui a une fonction de représentation du demandeur/titulaire hors E.E.E et dispose d'un mandat écrit de celui-ci, lui signifiant qu'il peut agir en son nom et précisant dans quel cadre (missions et responsabilités associées et aspects financiers, réclamations, interlocuteur de l'organisme certificateur, entre autres) dans le processus de certification de la marque QB, suivant les dispositions du référentiel de certification.</p> <p>Le mandataire peut être le distributeur ou l'importateur ; ses différentes fonctions sont clairement identifiées.</p> <p>La notion de mandataire est indispensable dès lors que des demandeurs se trouvent hors de l'E.E.E. La notion de distributeur peut, selon les marchés, ne pas être pertinente.</p>





---

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

