



CERTIFICATION

Référentiel de certification QB :

« Profilés aluminium à rupture de pont thermique »

QB Certification Reference System:

« Aluminium profiles with thermal barrier »



N° d'identification / Identification No: QB49

N° de révision / Revision No: 09

Date de mise en application / Date brought into application: 01/07/2021

The English version is provided for information. In case of doubt or dispute, the French version only is valid.



Le présent document a été rédigé sur l'initiative et sous la direction du CSTB qui a recueilli le point de vue de l'ensemble des parties intéressées. Toute reproduction ou représentation intégrale ou partielle du présent document ainsi que toute exploitation de tout ou partie du présent document aux fins d'évaluation, de certification et d'essais, réalisées sans l'accord préalable et écrit du CSTB ne sont pas autorisées.

This document has been drafted on CSTB's initiative and under its supervision. CSTB has thus collected the opinion of all the interested parties. Any reproduction or representation, in whole or in part, of this document, as well as any use of this document, either partial or total, for assessment, certification or testing purposes, without prior and written consent from CSTB are not permitted.

TABLE DES MATIERES / TABLE OF CONTENTS

Partie 1	L'application	7	Part 1	Application	7
1.1	Champ d'application	7	1.1	Scope.....	7
1.2	Valeur ajoutée de la certification	8	1.2	Certification added value.....	8
1.3	Demander une certification	11	1.3	Applying for certification.....	11
Partie 2	Le programme de certification	12	Part 2	The certification scheme	12
2.1	Les réglementations	12	2.1	Regulations.....	12
2.2	Les normes et spécifications complémentaires.....	13	2.2	The standards and complementary specifications.....	13
2.3	Déclaration des modifications	17	2.3	Modification declaration.....	17
2.4	Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits.....	20	2.4	The quality management provisions : audit reference system.....	20
2.5	Le marquage – Dispositions générales	31	2.5	The marking – General provisions .	31
2.6	Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon.....	38	2.6	Conditions for terminating marking or for removing the mark in case of suspension, withdrawal or abandonment.....	38
Partie 3	Processus de certification	39	Part 3	Certification Process	39
3.1	Généralités.....	39	3.1	General.....	39
3.2	Processus de traitement d'une demande de certification	40	3.2	Certification application handling process.....	40
3.3	Les audits	41	3.3	Audits.....	41
3.4	Prélèvements.....	44	3.4	Sampling.....	44
3.5	Essais.....	44	3.5	Tests.....	44
Partie 4	Les intervenants	46	Part 4	The stakeholders	46
4.1	L'organisme certificateur.....	46	4.1	The certifying body.....	46
4.2	Organismes d'audit	46	4.2	Audit bodies.....	46
4.3	Organismes d'essais.....	47	4.3	Test bodies.....	47
4.4	Sous-traitance	48	4.4	Subcontracting.....	48
4.5	Comité Particulier	48	4.5	Specific committee.....	48
Partie 5	Lexique	50	Part 5	Glossary	50

Annexe de gestion administrative de la certification QB

Certification system administrative management appendix QB

Le présent référentiel de certification a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 31/05/2021.

This certification reference system was approved by the CSTB Technical Department on 31/05/2021.

Il annule et remplace toute version antérieure.

It cancels and replaces all previous versions.

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.

As a certifying body accredited by the COFRAC under the number 5-0010, accreditation range available at www.cofrac.fr, CSTB undertakes to draft certification reference systems that guarantee an appropriate level of requirements for the quality of the products, their suitability for use and their durability.

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

This certification reference system may therefore be revised, in whole or in part, by CSTB, after the interested parties have been consulted.

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS / MODIFICATIONS HISTORY

Partie modifiée <i>Modified part</i>	N° de révision <i>Revision No.</i>	Date de mise en application <i>Date brought into application</i>	Modification effectuée <i>Modification made</i>
Tout le document <i>/ The whole document</i>	00	01/10/1998	Création du référentiel <i>/ Creation of the reference system</i>
Tout le document <i>/ The whole document</i>	02	10/10/2005	Révision du référentiel de certification <i>/ Revision of the certification reference system</i>
Tout le document <i>/ The whole document</i>	03	10/10/2006	Révision du référentiel de certification <i>/ Revision of the certification reference system</i>
Tout le document <i>/ The whole document</i>	04	03/11/2008	Révision du référentiel de certification <i>/ Revision of the certification reference system</i>
Tout le document <i>/ The whole document</i>	05	25/08/2010	Révision du référentiel de certification <i>/ Revision of the certification reference system</i>
Tout le document <i>/ The whole document</i>	06	10/09/2013	Révision du référentiel de certification <i>/ Revision of the certification reference system</i>
Tout le document <i>/ The whole document</i>	07	05/07/2016	Révision du référentiel de certification <i>/ Revision of the certification reference system</i>
Tout le document <i>/ The whole document</i>	08	20/06/2019	Création du référentiel QB Création des documents techniques 49-01 et 49-02 <i>Creation of the QB reference system Creation of technical documents 49-01 and 49-02</i>

Partie modifiée <i>Modified part</i>	N° de révision <i>Revision No.</i>	Date de mise en application <i>Date brought into application</i>	Modification effectuée <i>Modification made</i>
Tout le document <i>/ The whole document</i>	09	01/07/2021	Révision du référentiel de certification <i>/ Revision of the certification reference</i> §1.1, §1.2, §2.2.1, §2.2.2, §2.5.2.1, §3.3.1, §3.3.2, §4.2, §4.3
Tout le document <i>/ The whole document</i>	09	01/07/2021	Révision de l'Annexe de gestion administrative de la certification QB49«Profilés aluminium à rupture de pont thermique» / <i>Revision Certification system administrative management appendix QB49 «Aluminium profiles with thermal barrier »</i> Principales modifications / <i>Main modifications :</i> -§1.2 b) deuxième tiret/ <i>second indent</i> -§3.2 -Lettre-type 2B/ <i>Standard-letter 2B</i> -Fiche-type 4/ <i>Standard-sheet 4</i> -Fiche-type 5 (Dossier technique de demandeur) : liste des éléments demandés page 24, ligne 7.3, ligne 7.6 / <i>Standard-sheet 5 (Applicant's technical file): list of items requested on page 24, line 7.3, line 7.6</i>
Tout le document <i>/ The whole document</i>	01	01/07/2021	Révision du document technique 99049-01 (avec modification du référencement 49-01 à 99049-01) <i>/ Revision technical document 99049-01 (with modification of referencing 49-01 to 99049-01)</i>
Tout le document <i>/ The whole document</i>	01	01/07/2021	Révision du document technique 99049-02 (avec modification du référencement 49-02 à 99049-02) <i>/ Revision technical document 99049-02 (with modification of referencing 49-02 to 99049-02)</i>
Tout le document <i>/ The whole document</i>	00	01/01/2022	Création du document technique 99049-03 <i>Creation of technical document 99049-03</i>



Partie 1 L'application

1.1 Champ d'application

Le présent référentiel de certification concerne les profilés suivants pour fenêtres et portes-fenêtres, pour portes d'entrée, pour vérandas :

a) les profilés aluminium à rupture de pont thermique de type A, de type B ou de type O, de catégorie d'utilisation W-TC1, définis dans la norme NF EN 14024 et dans les spécifications complémentaires définies au paragraphe 2.2.2.

Ces profilés sont désignés sous la forme simplifiée « profilés aluminium RPT » dans la suite du présent référentiel de certification.

Les familles de produits concernées à ce jour sont les suivantes :

- profilés aluminium à rupture de pont thermique en polyuréthane (PU) conformes au Document technique 99049-01,
- profilés aluminium à rupture de pont thermique en matériaux autres que polyuréthane conformes au Document technique 99049-02.

b) les profilés aluminium à rupture de pont thermique constitués d'un seul profilé aluminium définis dans les spécifications complémentaires définies au paragraphe 2.2.2.

Ces profilés sont désignés sous la forme simplifiée « profilés aluminium RPT monocoquilles » dans la suite du présent référentiel de certification.

La famille de produits concernée à ce jour est la suivante :

- profilés aluminium à rupture de pont thermique constitués d'un seul profilé aluminium conformes au Document technique 99049-03.

Part 1 Application

1.1 Scope

This certification reference system concerns the following aluminium profiles with thermal barrier, for windows and casement doors, for entrance doors, for verandas :

a) the aluminium profiles with thermal barrier, type A, type B or type O, use category W-TC1, defined in Standard NF EN 14024 and in the complementary specifications set down in Paragraph 2.2.2.

These profiles are designated in the simplified form "RPT aluminium profiles" in the following parts of this certification reference system.

The families of products concerned to date are as follows:

- *aluminium profiles with thermal barrier made of polyurethane (PU) conform to Technical Document 99049-01,*
- *aluminium profiles with thermal barrier made of others materials than polyurethane conform to Technical Document 99049-02.*

b) the aluminium profiles with thermal barrier made of one aluminium profile defined in the complementary specifications set down in Paragraph 2.2.2.

These profiles are designated in the simplified form "monocoquilles RPT aluminium profiles" in the following parts of this certification reference system.

The families of products concerned to date are as follows:

- *aluminium profiles with thermal barrier made of one aluminium profile with conform to Technical Document 99049-03.*

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

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

1.2 Valeur ajoutée de la certification

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

Les caractéristiques certifiées de l'application Profilés aluminium à rupture de pont thermique sont les suivantes :

a) Pour les profilés aluminium RPT conformes au Document technique 99049-01 ou au Document technique 99049-02 :

- 1 Selon la norme NF EN 14024 :
 - résistance au cisaillement T à l'état neuf,
 - résistance à la traction transversale Q à l'état neuf,

The QB mark strives to inspect:

- the safety characteristics of people, pets and goods, when required in view of the normal and common use of products,*
- and/or the suitability for use,*
- and/or the durability of the products,*
- and/or any complementary characteristics to enable them to stand out in the market.*

The certified characteristics are identified in § 1.2 below.

Certified products benefit from an assessment of suitability for use that is acknowledged as positive with reference, for instance, to a DTU (Unified Code of Practice), a Technical Appraisal or any other technical assessment pertaining to a construction system including a product and deemed both positive and compatible with the other systems with which this system is combined for the construction of a work.

Note: A construction system covers the whole process from design to execution, leading to the processing of a product or the use of a service for the execution of parts of works.

1.2 Certification added value

Certification is recognition by a third party of the conformity of the characteristics demonstrating the added value of the product.

The certified characteristics of the application Aluminium profiles with thermal barrier are the following:

a) For RPT aluminium profiles with thermal barrier conform to Technical Document 99049-01 or Technical Document 99049-02 :

- 1 According Standard NF EN 14024:*
 - shear strength T when new,*
 - transversal tensile strength Q when new,*

2 Avec le cas échéant un niveau de performance plus exigeant que la norme NF EN 14024 :

- A l'état brut après conditionnement 200°C pendant 20 minutes ou avec traitement de surface :
 - o résistance au cisaillement $Tc^{N_{RT}} \geq 30$ N/mm (profilés de Type A),
 - o résistance à la traction transversale $Qc^{N_{RT}} \geq 50$ N/mm (profilés de Type A).
- Appréciation de la variation de la résistance au cisaillement à l'essai de stabilité à l'exposition à l'humidité (profilés de Type A) le cas échéant.
- Appréciation de la durabilité de ces profilés prévue par le présent référentiel et la norme NF EN 14024, le cas échéant.

2 Where applicable with a performance level higher than the one specified in the standard NF EN 14024:

- After conditioning 200°C during 20 minutes when mill finished or with surface treatment :
 - o shear strength $Tc^{N_{RT}} \geq 30$ N/mm (Type A profiles),
 - o transversal tensile strength $Qc^{N_{RT}} \geq 50$ N/mm (Type A profiles).
- Assessment of the variation of the shear strength at humidity exposure test (Type A profiles) where applicable.
- Assessment of the durability of these profiles covered by this reference system and Standard NF EN 14024, where applicable.

b) Pour les profilés aluminium RPT monocoquilles conformes au Document technique 99049-03 :

b) For monocoquille RPT aluminium profiles conform to Technical Document 99049-03 :

1 Selon le Document Technique 99049-03

- l'aptitude à l'emploi et la constance de qualité de ces profilés telles que décrites dans les évaluations techniques citées dans le Document Technique 99049-03 ou/et, pour les seuils, dans le Cahier des charges des seuils de portes-fenêtres et portes extérieures (Cahier CSTB 3706).
- La résistance au cisaillement de la liaison entre le profilé aluminium et la coupure thermique à l'état neuf le cas échéant.
- la résistance à la traction transversale de la liaison entre le profilé aluminium et la coupure thermique à l'état neuf le cas échéant.
- L'appréciation de la durabilité de ces profilés prévue par le Document Technique 99049-03 et par les évaluations techniques citées dans le Document Technique 99049-03, le cas échéant.

1 According Technical Document 99049-03

- suitability for use and constant quality of those profiles as described in the technical appraisals described in the Technical Document 99049-03 or/and, for thresholds, in the "Cahier des charges des seuils de portes-fenêtres et portes extérieures" (Cahier CSTB 3706).
- Shear strength when new of the connection between the aluminum profile and the thermal barrier where applicable.
- Transversal tensile strength when new of the connection between the aluminum profile and the thermal barrier where applicable.
- The assessment of the durability of these profiles covered by the Technical Document 99049-03 and the technical appraisals cited in the Technical Document 99049-03, where applicable.

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

These certified characteristics are assessed under CSTB's responsibility, with the following inspection resources:

	Admission/ Admission	Surveillance continue/ Continued monitoring
<p>Réalisation d'un audit de la production par un auditeur technique qualifié:/ Production audit carried out by a qualified technical auditor :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification de la réalisation des contrôles et des enregistrements de la production : matières premières, fabrication, produits finis/ <i>Verification that the production inspections and records have been carried out : raw materials, production, finished products</i> - Vérification des dispositions de maîtrise de la qualité : métrologie, conditionnement, stockage, traçabilité, marquage du produit, traitement des non conformités et des réclamations client / <i>Verification of the quality command provisions : metrology, packaging, storage, traceability, product marking, processing of non-conformities and customer complaints</i> - Supervision d'essais de caractéristiques certifiées réalisés par le demandeur, le cas échéant / <i>Supervision of certified characteristics tests carried out by the applicant, where applicable</i> 	<p>Oui</p> <p>/</p> <p>Yes</p>	<p>Oui</p> <p>Fréquence :</p> <p>2 audit(s) annuel(s) (*)</p> <p>/</p> <p>Yes</p> <p>Frequency:</p> <p>2 annual audit(s) (*)</p>
<p>Réalisation d'essais par un laboratoire accrédité NF EN ISO/CEI 17025:/ Testing carried out by an NF EN ISO/CEI 17025 accredited laboratory :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prélèvement des échantillons réalisé par l'organisme certificateur ou/et le demandeur/ <i>Samples taken by the certification body and/or applicant</i> 	<p>Oui</p> <p>/</p> <p>Yes</p>	<p>Oui</p> <p>Fréquence :</p> <p>2 campagne(s) d'essais annuelle(s) (*)</p> <p>/</p> <p>Yes</p> <p>Frequency:</p> <p>2 annual test campaign(s) (*)</p>

(*) La fréquence peut être allégée ou renforcée (voir les conditions au paragraphe 3.3.2) / (*) The frequency can be increased or decreased (see conditions in paragraph 3.3.2).

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,

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

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.

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.

1.3 Applying for certification

Any legal entity:

- manufacturing products within the scope defined above and that can comply with the technical requirements described in Part 2 of this document, may request the right to use the QB Aluminium profiles with thermal barrier.

Such a request is referred to as "application", while the entity which makes it is known as the "applicant".

Before making their application, applicants must make sure that they meet the conditions defined in this certification reference system concerning their product and the sites concerned. It is the applicants' responsibility to make sure that the regulations applicable to their product are respected.

They shall commit themselves to meeting the same conditions during the whole duration of the use of the QB mark.

Failing compliance with all of the commitments, the applicant may incur halt to or suspension of the examination of his dossier.

Partie 2

Le programme de certification

Le programme de certification de l'application Profils aluminium à rupture de pont thermique est composé du présent référentiel de certification, qui référence :

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

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

2.1 Les réglementations

L'attribution du droit d'usage de la marque QB ne saurait en aucun cas substituer la responsabilité de 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/d'admission complémentaire/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.

Part 2

The certification scheme

The certification scheme for the application Aluminium profiles with thermal barrier contains this certification reference system, which references:

- the QB mark General Requirements, which set the organisation and conditions for the use of the mark,
- the standards referred to in § 2.2.1,
- the technical complementary requirements referred to in § 2.2.2.

This certification reference system is consonant with the framework of the certification of products and services other than alimentary, as provided for in the Consumer Code (articles R-433-1 to R 433-2 and L 433-3 to L 433-11). It specifies the conditions for applying the General Requirements of the QB mark to products defined in Part 1.

2.1 Regulations

The granting of the right to use the QB mark can in no way substitute CSTB's responsibility for the legal responsibility on the company which holds the QB mark usage right.

As regards the regulatory requirements covered by this certification reference system, the applicant/holder shall submit to the certifying body during the certification audits the documentary evidence defined in the regulations and attesting to the compliance of his product with the regulatory requirements.

The documentary evidence shall be submitted to CSTB within the framework of the admission/additional admission/ extension request.

If the product is modified, the documentary evidence shall be submitted to the auditor in the framework of the monitoring audit, using any appropriate means.

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.

The applicant/holder is held responsible to the certifying body for any inaccurate, deceptive and/or non-compliant documentary evidence with regard to the definition of documentary evidence as laid down in the regulations.

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.

The certifying body's tasks do not lie in proving conformity of a product to the regulatory requirements listed in this document. Those tasks are strictly incumbent upon the bodies approved by the authorities in charge of applying each of the regulations concerned.

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.

The main regulations applicable for launching products on the French market and for which the applicant/holder shall submit to the certifying body a document attesting to the conformity of his product to the regulations are listed below.

Réglementation/ Regulations	Preuve documentaire requise / Documentary evidence required
<p>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 » Article L121-2 of the Consumer Code: "Trade practice is regarded as deceptive if it is done in either of the following circumstances: 2° "When it is based on allegations, information or presentations that are false or likely to mislead and that cover at least one of the following elements: ... b) The essential features of the goods or services, namely: their substantial qualities, their composition, accessories, origin and quantity, the manufacturing method and date of manufacture, the conditions of use and their suitability for use, their properties and the results expected from their use, as well as the results and main characteristics related to the tests and inspection carried out on those goods and services".</p>	<p>Dénomination commerciale du produit Présentation commerciale du produit (brochures, site internet, etc.) <i>Trade name of the product Trade presentation of the product (brochures, Web site, etc.)</i></p>

2.2 Les normes et spécifications complémentaires

2.2 The standards and complementary specifications

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

For the references that indicate a date of implementation or an index, only the version cited is applicable. For references that do not indicate a date of implementation or index, the most

du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

recent version of the reference document applies (including any amendments).

2.2.1 NORMES APPLICABLES

2.2.1 APPLICABLE STANDARDS

2.2.1.1 Norme relative aux profilés métalliques RPT

2.2.1.1 Standard concerning metal profiles with thermal barrier

NF EN 14024 : Profilés métalliques à rupture de pont thermique – Performances mécaniques. Exigences, preuve et essais pour évaluation

NF EN 14024 : Metal profiles with thermal barrier – Mechanical performance. Requirements, proofs and tests for assessment

Nota : les profilés aluminium RPT constitués d'un seul profilé aluminium visés par le présent référentiel et le Document Technique 99049-03 ne relèvent pas de la norme NF EN14024.

Note: the RPT aluminium profiles made of one aluminium profile covered by the certification reference system and the Technical Document 99049-03 are not covered by the NF EN14024 standard.

2.2.1.2 Autres normes applicables

2.2.1.2 Other applicable standards

NF P24-351 : Menuiserie métallique - Fenêtres, façades rideaux, semi-rideaux, panneaux à ossature métallique - Protection contre la corrosion et préservation des états de surface

NF P24-351: Metal joinery – Windows, curtain walling, metal frame panels – Protection against corrosion and conservation of surface conditions

NF EN 755-2 : Aluminium et alliages d'aluminium - Barres, tubes et profilés filés - Partie 2 : Caractéristiques mécaniques

NF EN 755-2: Aluminium and aluminium alloys – Extruded rod/bar, tube and profiles – Part 2: Mechanical properties

NF EN 12020- 1 : Aluminium et alliages d'aluminium - Profilés de précision filés en alliages EN AW-6060 et EN AW-6063 - Partie 1 : conditions techniques de contrôle et de livraison

NF EN 12020- 1: Aluminium and aluminium alloys – Extruded precision profiles in alloys EN AW-6060 and EN AW-6063 – Part 1: Technical conditions for inspection and delivery

NF EN 12020- 2 : Aluminium et alliages d'aluminium - Profilés de précision filés en alliages EN AW-6060 et EN AW-6063 - Partie 2 : tolérances sur dimensions et forme

NF EN 12020- 2: Aluminium and aluminium alloys - Extruded precision profiles in alloys EN AW-6060 and EN AW-6063 - Part 2 : tolerances on dimensions and form

NF T 54-405 : Profilés en poly(chlorure de vinyle) non plastifié (PVC-U) pour usages extérieurs - Spécifications et méthodes d'essai

NF T 54-405: Unplasticized poly(vinyl chloride) (PVC-U) profiles for outside uses – Specifications and test methods

NF EN 12608-1 : Profilés de poly(chlorure de vinyle) non plastifié (PVC-U) pour la fabrication des fenêtres et des portes - Classification, exigences et méthodes d'essai - Partie 1 : profilés en PVC-U non revêtus avec des faces de teinte claire

NF EN 12608-1: Unplasticized poly(vinyl chloride) (PVC-U) profiles for the fabrication of windows and doors – Classification, requirements and test methods – Part 1: Non-coated PVC-U profiles with light coloured surfaces

NF EN ISO 75-1 : Plastiques - Détermination de la température de fléchissement sous charge - Partie 1 : méthode d'essai générale

NF EN ISO 75-1: Plastics - Determination of temperature of deflection under load - Part 1 : general test method

NF EN ISO 178 : Plastiques - Détermination des propriétés en flexion

NF EN ISO 178: Plastics – Determination of flexural properties

NF EN ISO 179 1 : Plastiques - Détermination des caractéristiques au choc Charpy - Partie 1 : essai de choc non instrumenté

NF EN ISO 179 1: Plastics – Determination of Charpy impact properties – Part 1: Non-instrumented impact test

NF EN ISO 182-2 : Plastiques - Détermination de la tendance des compositions à base d'homopolymères et copolymères du chlorure de vinyle à dégager du chlorure d'hydrogène et éventuellement d'autres produits acides à températures élevées - Partie 2 : méthode au pH

NF EN ISO 182-2: Plastics - Determination of the tendency of compounds and products based on vinyl chloride homopolymers and copolymers to evolve hydrogen chloride and any other acidic products at elevated temperatures - Part 2: pH method

NF EN ISO 291 : Plastiques - Atmosphères normales de conditionnement et d'essai

NF EN ISO 291: Plastics – Standard atmospheres for conditioning and testing

NF EN ISO 306 : Plastiques - Matières thermoplastiques - Détermination de la température de ramollissement Vicat (VST)

NF EN ISO 306: Plastics – Thermoplastic materials – Determination of Vicat softening temperature (VST)

NF EN ISO 527-1 : Plastiques - Détermination des propriétés en traction - Partie 1 : principes généraux

NF EN ISO 527-1: Plastics – Determination of tensile properties – Part 1: General principles

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

NF EN ISO 527-2: Plastics – Determination of tensile properties – Part 2: Test conditions for moulding and extrusion plastics

NF EN ISO 527-4 : Plastiques - Détermination des propriétés en traction - Partie 4 : conditions d'essai pour les composites plastiques renforcés de fibres isotropes et orthotropes

NF EN ISO 527-4: Plastics - Determination of tensile properties - Part 4 : Test conditions for isotropic and orthotropic fibre-reinforced plastic composites

NF EN ISO 845 : Caoutchoucs et plastiques alvéolaires - Détermination de la masse volumique apparente

NF EN ISO 845: Cellular plastics and rubbers – Determination of apparent density

NF EN ISO 1110 : Plastiques - Polyamides - Conditionnement accéléré d'éprouvettes

NF EN ISO 1110: Plastics – Polyamides – Accelerated conditioning of test specimens

NF EN ISO 1172 : Plastiques renforcés de verre textile - Préimprégnés, compositions de moulage et stratifiés - Détermination des taux de verre textile et de charge minérale. Méthodes par calcination

NF EN ISO 1172: Textile-glass-reinforced plastics - Prepregs, moulding compounds and laminates - Determination of the textile-glass and mineral-filler content - Calcination methods

NF EN ISO 1183-1 : Plastiques - Méthodes de détermination de la masse volumique des plastiques non alvéolaires - Partie 1 : méthode par immersion, méthode du pycnomètre en milieu liquide et méthode par titrage

NF EN ISO 1183-1: Plastics – Methods for determining the density of non-cellular plastics – Part 1: Immersion method, liquid pycnometer method and titration method

NF EN ISO 3146 : Plastiques - Détermination du comportement à la fusion (température de fusion ou plage de températures de fusion) des polymères semi-cristallins par méthodes du tube capillaire et du microscope polarisant

NF EN ISO 3146: Plastics – Determination of melting behaviour (melting temperature or melting range) of semi-crystalline polymers by capillary tube and polarizing-microscope methods

NF EN ISO 3451-1 : Plastiques - Détermination du taux de cendres - Partie 1 : méthodes générales

NF EN ISO 3451-1: Plastics – Determination of ash – Part 1: General methods

NF EN ISO 3451-5 : Plastiques - Détermination du taux de cendres - Partie 5 : poly(chlorure de vinyle)

NF EN ISO 3451-5: Plastics – Determination of ash – Part 5: Poly(vinyl chloride)

NF ISO 4650 : Caoutchouc - Identification - Méthodes spectrométriques dans l'infrarouge	<i>NF ISO 4650: Rubber – Identification – Infrared spectrometric methods</i>
NF EN ISO 4892-1 : Plastiques - Méthodes d'exposition à des sources lumineuses de laboratoire - Partie 1 : lignes directrices générales	<i>NF EN ISO 4892-1: Methods of exposure to laboratory light sources – Part 1: General guidance</i>
NF EN ISO 4892-2 : Plastiques - Méthodes d'exposition à des sources lumineuses de laboratoire - Partie 2 : lampes à arc au xénon	<i>NF EN ISO 4892-2: Plastics – Methods of exposure to laboratory light sources – Part 2: Xenon-arc lamps</i>
NF EN ISO 11357-1 : Plastiques - Analyse calorimétrique différentielle (DSC) - Partie 1 : principes généraux	<i>NF EN ISO 11357-1: Plastics – Differential scanning calorimetry (DSC) – Part 1: General principles</i>
NF EN ISO 11357-2 : Plastiques - Analyse calorimétrique différentielle (DSC) - Partie 2 : détermination de la température et de la hauteur de palier de transition vitreuse	<i>NF EN ISO 11357-2: Plastics – Differential scanning calorimetry (DSC) – Part 2: Determination of glass transition temperature and step height</i>
NF EN ISO 11357-3 : Plastiques - Analyse calorimétrique différentielle (DSC) - Partie 3 : détermination de la température et de l'enthalpie de fusion et de cristallisation	<i>NF EN ISO 11357-3: Plastics – Differential scanning calorimetry (DSC) – Part 3: Determination of temperature and enthalpy of melting and crystallization</i>
NF EN ISO 11358-1 : Plastiques - Thermogravimétrie (TG) des polymères - Partie 1 : principes généraux	<i>NF EN ISO 11358-1: Plastics – Thermogravimetry (TG) of polymers – Part 1: General principles</i>
NF EN ISO/CIE 11664-1 : Colorimétrie - Partie 1 : observateurs CIE de référence pour la colorimétrie	<i>NF EN ISO/CIE 11664-1: Colorimetry – Part 1: CIE standard colorimetric observers</i>
NF EN ISO 11664-2 : Colorimétrie - Partie 2 : illuminants CIE normalisés	<i>NF EN ISO 11664-2: Colorimetry – Part 2: CIE standard illuminants</i>
NF EN ISO/CIE 11664-4 : Colorimétrie - Partie 4 : espace chromatique L*a*b* CIE 1976	<i>NF EN ISO/CIE 11664-4: Colorimetry - Part 4 : CIE 1976 L*a*b* colour space</i>
NF EN ISO 18314-1 : Analyse colorimétrique - Partie 1 : mesurage pratique de la couleur	<i>NF EN ISO 18314-1: Analytical colorimetry – Part 1: Practical colour measurement</i>

2.2.1.3 Norme relative au système de management de la qualité

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

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 :

- **Document Technique 99049-01** associé au présent référentiel en vigueur : spécifications complémentaires applicables aux profilés

2.2.1.3 Standards relating to the quality management system

NF EN ISO 9001 : Quality management systems - Requirements.

2.2.2 TECHNICAL COMPLEMENTARY SPECIFICATIONS

In addition to the requirements set out in the previous paragraphs, the products shall comply with the complementary specifications laid down in the following documents:

- **Technical Document 99049-01** associated with this present document : complementary

aluminium à rupture de pont thermique en polyuréthane (PU).

- **Document Technique 99049-02** associé au présent référentiel en vigueur : spécifications complémentaires applicables aux profils aluminium à rupture de pont thermique en matériaux autres que polyuréthane.
- **Document Technique 99049-03** associé au présent référentiel en vigueur : spécifications complémentaires applicables aux profils aluminium à rupture de pont thermique constitués d'un seul profilé aluminium.

specifications applicable to aluminium profiles with thermal barrier made of polyurethane (PU).

- **Technical Document 99049-02** associated with this present document : complementary specifications applicable to aluminium profiles with thermal barrier made of other materials than polyurethane (PU).
- **Technical Document 99049-03** associated with this present document : complementary specifications applicable to aluminium profiles with thermal barrier made of one aluminium profile.

2.3 Déclaration des modifications

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

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

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

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

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

2.3.1 MODIFICATION CONCERNANT LE TITULAIRE

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

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

2.3 Modification declaration

This paragraph specifies the information that the holder of the right to use the QB mark must provide to CSTB and the procedures he must follow in the event of any modifications to:

- the holder;
- the manufacturing unit;
- the quality organisation of the manufacturing unit;
- the product.

Failure to respect this obligation as observed by CSTB may lead to a suspension or withdrawal of the right to use the QB mark.

In the cases not provided for earlier, CSTB determines whether the modifications bring the certification into question and if it is necessary to carry out a complementary quality assurance operation.

Depending upon the results of the examination, CSTB communicates the appropriate decision.

2.3.1 MODIFICATION CONCERNING THE HOLDER

The holder shall communicate in writing to CSTB any legal modification of his company or any modification in his company name.

In case of merger, liquidation or absorption of the holder, all rights to use the QB mark, to which he might benefit, automatically stop.

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

A new admission application may be submitted and its examination may be moderated depending upon the modifications made.

En cas de fusion ou d'absorption n'entraînant qu'un changement de raison sociale du titulaire, sans modification :

In the case of a merger or takeover bringing about a change of the holder's company name but no modifications to:

- du ou des produit(s) certifié(s),
- du process de fabrication,
- des moyens matériels et humains,
- de l'organisation qualité, des modalités de contrôle,

- the certified product(s),
- the manufacturing process,
- the technical and human resources,
- the quality structure and control methods,

le certificat pourra être mis à jour à réception du courrier d'information à en-tête de la nouvelle raison sociale.

the certificate can be updated upon receipt of a letter informing us of the change on headed paper bearing the new company name.

2.3.2 MODIFICATION CONCERNANT L'UNITE DE FABRICATION

2.3.2 MODIFICATION CONCERNING THE MANUFACTURING UNIT

- Cas d'un transfert de production :

- Case of a production transfer:

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.

Any transfer (total or partial) of the manufacturing unit of a certified product to another production site entails an immediate halt in the QB marking by the holder on the products concerned.

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.

The holder shall declare this transfer in writing to CSTB which will organise an audit of the new production unit and, as the case may be, have tests carried out.

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

The visit may be reduced or even cancelled when the new manufacturing unit is already familiar to 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.

The procedures of assessment and of renewal decision of the certification are the same as those for admission as described in Part 3 of this certification reference system.

- Cas d'une modification du processus de production :

- Case of a modified production process:

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.

The holder shall prove that the modification of the production process does not have an impact on the performances of the product's certified features (Cf. § 2.4.2./§ 8.5.6. 9001 V15). Furthermore, the holder shall inform CSTB of this absence of impact.

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

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

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

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

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

2.3.4 MODIFICATION CONCERNANT LE PRODUIT CERTIFIE

Toute modification 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.

Le marquage du produit doit être suspendu dans cette attente.

Pour les profilés aluminium RPT concernés, l'annulation du document d'évaluation exigé en Partie 1 des documents techniques 99049-01, 99049-02 et 99049-03 entraîne le retrait de la marque QB49 des profilés liés à cette évaluation.

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

2.3.3 MODIFICATION CONCERNANT THE MANUFACTURING UNIT'S QUALITY ORGANISATION

The holder shall declare in writing to CSTB any modification relative to his quality organisation which might affect the conformity of the production to the requirements of this certification reference system.

In particular, they shall declare any modification in the certification of their quality management system.

Any temporary halt in the internal quality assurance operation for a certified product entails an immediate halt in the QB marking of this product by the holder, who must inform CSTB of this.

CSTB then communicates to the holder a decision to suspend the right to use the QB mark for a specific duration following which, if the right of use cannot be re-established, this holder's right to use the QB mark will be withdrawn.

2.3.4 MODIFICATION CONCERNANT THE CERTIFIED PRODUCT

Any modification to the certified product when compared with the application dossier likely to have an effect on the product's compliance with the requirements in the certification reference system, shall be declared in writing to CSTB.

Depending on the modification declared, CSTB determines whether this is a certification extension application.

Product marking must be suspended pending the decision.

For the concerned RPT aluminium profiles, cancellation of the appraisal document prescribed in Part 1 of the technical documents 99049-01, 99049-02 and 99049-03 causes the withdrawal of the QB49 mark on all profiles affected by the said appraisal.

2.3.5 TEMPORARY OR DEFINITIVE HALT IN PRODUCTION

Any definitive or temporary halt in the manufacture of the certified product (or range or products) or any abandonment of a right to use the QB mark shall be declared in writing to CSTB, specifying the time necessary to sell off the inventory of the QB-labelled products. The suspension or withdrawal of the right to use the

au titulaire de la marque QB par le CSTB. A l'expiration du délai indiqué par le titulaire, le produit ou le certificat est retiré de la liste des produits certifiés.

Toute cessation temporaire de fabrication de produits (ou d'une gamme de produits) certifiés doit faire l'objet d'une suspension du droit d'usage de la marque QB pour une durée maximale de 6 mois, reconductible une seule fois. La durée totale de la suspension du droit d'usage de la marque QB 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) (le cas échéant audits et/ou essais).

Pour les profilés aluminium RPT assujettis à un document d'évaluation exigé en Partie 1 des documents techniques 99049-01, 99049-02 et 99049-03, la durée de suspension du certificat pourra être supérieure.

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

2.4.1 OBJET

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

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

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

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

QB mark is notified to the holder of the QB mark by CSTB. When the period indicated by the holder expires, the product is removed from the list of certified products.

Any temporary halt in the manufacture of the certified product (or range or products) must be the subject of a suspension of the right to use the QB mark for a maximum period of 6 months, renewable only once. The total duration of the suspension of the right to use the QB mark for these products must not exceed one year. The lifting of the suspension may only be announced following one or more assessments (audits and/or tests if applicable).

For RPT aluminium profiles subject to an appraisal document prescribed in Part 1 of the technical documents 99049-01, 99049-02 and 99049-03, the length of time the certificate is suspended could be greater.

2.4 The quality management provisions: audit reference system

2.4.1 PURPOSE

Applicants/holders are responsible to complete all the requirements of the certification enabling of the approval of the right to use the QB mark relative to the product in question.

Applicants/holders shall implement all the necessary ways and means to permanently guarantee the product's conformity with this certification reference system. In addition, they must ensure the command of their external service providers using all methods to assess all the component elements of a product or external service(s) for which they are the applicant or holder of the right to use the certification mark.

This paragraph sets the minimum provisions that the applicant/holder shall implement in terms of quality management to ensure that the products are manufactured respecting the certification reference system at all times.

The quality system depends in part on the establishment by the applicant/holder of a series of organisational systems enabling the

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

2.4.2 EXIGENCES MINIMALES EN MATIERE DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

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

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

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

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

Possibilité d'allègement :

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

Cet allègement est possible à condition que :

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

conformity of the delivered products with standards and complementary specifications. These measures are described in paragraph 2.4.2 below.

2.4.2 MINIMUM REQUIREMENTS FOR QUALITY MANAGEMENT

The applicant/holder shall have implemented the ways and means which he possesses, the existence and effectiveness of which have been assessed based on the requirements of Standard NF EN ISO 9001 revision 2015.

If the manufacturing unit is not NF EN ISO 9001-certified, the applicant/holder must justify the introduction of a range of organisational provisions and a production control system to control conformity with the standards and complementary specifications for the delivered products that meet at least the requirements in this certification reference system.

The audits are carried out according to Table 1 as follows. This table indicates the specific requirements in Standard NF EN ISO 9001 which must be verified in the context of the certification.

Within the framework of an audit, all the necessary requirements identified on the shaded lines in Table 1 below, shall be audited. All the other requirements pertaining to quality management shall be audited over a period of 3 years.

Possible reduction:

If the manufacturing unit has a certified quality management system that conforms to Standard NF EN ISO 9001, the audits may be "reduced". Only the requirements identified on a "shaded" line in Table 1 are to be audited.

This reduction is possible as long as:

- *the ISO 9001 certificate includes within its scope and domain the sites and activities covered by the certification mark; and*
- *the ISO 9001 certificate is issued by a certifying body accredited by the COFRAC or by a member of the EA (European cooperation for Accreditation) or by a member of the IAF (International*

- le dernier rapport d'audit ISO 9001 du demandeur/titulaire soit transmis au CSTB préalablement à l'audit ou examiné lors de l'audit.

Accreditation Forum) - see signatories on the COFRAC website www.cofrac.fr, and

- the last ISO 9001 audit report from the body is forwarded to CSTB prior to the body's audit or examined during the body's audit.

Tableau 1 / Table 1 (Exigences applicables / Applicable requirements)

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLES / APPLICABLE
5. Leadership / 5. Leadership			
5.3.	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme <i>Organizational roles, responsibilities and authorities</i>	* Organigramme * Description des responsabilités et des autorités <i>Exemples : organigramme, fiches de fonction, etc.</i> * Responsable désigné pour s'assurer de l'organisation et de la mise en œuvre efficace du système de production * Organization chart * Description of responsibilities and authorities <i>Examples: organization chart, job sheets, etc.</i> * Person appointed to be responsible for organizing and efficiently implementing the production system	■ < A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit > Tous les items saufs : * ISO 9001 V15 : §5.3 c, d <To be considered for the persons in charge of the control or having a direct impact on the critical points regarding the marking of the product> All the items except: * ISO 9001 V15: §5.3 c, d
7. Support / 7 Support			
7.1.4.	Environnement pour la mise en œuvre des processus <i>Environment for the operation of processes</i>	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> Evidence of the maintenance of the work environment. <i>Examples: Storage of a product and its components to protect them from bad weather, adapted ambient conditions, etc.</i>	■ < A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services > < To be considered for processes related to the production of products / services >

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLES / APPLICABLE
7.2.	Compétences Competence	* Respect des méthodes d'essais et des dispositions de contrôle. * Actions planifiées pour acquérir les compétences nécessaires (formation, tutorat...), le cas échéant. * Compliance with test methods and inspection provisions. * Actions planned to acquire the necessary competence (training, tutoring, etc.), where appropriate	■ < A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit > < To be retained for the persons in charge of the control or having a direct impact on the critical points related to the marking of the product >
7.5.	Informations documentées Documented information	* Liste des informations documentées internes et externes, <i>Exemple : Procédures, modes opératoires, méthodes d'essais, instructions de contrôle, enregistrements qualité,</i> * 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> * List of the internal and external documented information. <i>Example: Procedures, operating methods, test methods, inspection instructions, quality records</i> * Evidence of control of internal and external documents <i>Example: Availability of the applicable version of the test method, the reference system, the inspection provisions, etc.</i>	■ < A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services > <i>Note : il n'est plus exigé de Manuel qualité.</i> < To be considered for processes related to the production of products / services > <i>Note: Quality manuals are no longer required.</i>

8. Réalisation des activités opérationnelles / 8. Operation

8.4.	Maîtrise des processus, produits et services fournis par des prestataires externes	* Liste des prestataires * Contrat / commande définissant les exigences du demandeur / titulaire de la certification * Preuves de vérification des matières premières, composants (1), services achetés * Preuves de vérification des conditions de sous-traitance : transport, manutention, essais, (2), etc.	■ < A retenir pour les matières premières, les composants achetés et pour les prestations externes ayant une incidence sur la qualité du produit/service > <u>Prestataires externes :</u> * fournisseur de matières premières, composants, services intégrés dans le produit/service * sous-traitant de prestations externes (ex : essais, manutention, transport, etc. Tous les items sauf : * ISO 9001 v15 : § 8.4.1.
	Control of externally provided processes, products and services	* List of the service providers * Contract / order defining the requirements of the applicant / holder of the certification * Evidence of the verification of raw materials, components (1), services purchased * Evidence of the verification of subcontracting conditions: transport, handling, tests (2), etc.	< To be retained for raw materials, components purchased and for external services affecting the quality of the product / service > <u>External providers:</u> * supplier of raw materials, components, services integrated into the product/service * subcontractor of external services (ex: tests, handling, transport, etc.) All the items except: * ISO 9001 v15: § 8.4.1.

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLES / APPLICABLE
8.5.1.	<p>Maîtrise de la production et de la prestation de service</p> <p>Control of production and service provision</p>	<p>* Informations définissant les caractéristiques des produits et services. <i>Exemples : plan produit / description du service.</i></p> <p>* 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></p> <p>* Activités de surveillance et de mesure <i>Exemples : Plan de surveillance, procédures et instruction(s) de contrôle, méthodes d'essais, etc.</i></p> <p>* Conservation des informations documentées démontrant la conformité des produits/services aux critères d'acceptation (Idem § 8.6.ISO 9001 v15)</p> <p><i>* Information defining the characteristics of products and services. Examples: product plan / description of the service.</i></p> <p><i>* Information defining the activities to be carried out and the results to be obtained. Examples: operating method(s), working instruction(s), test method(s), certification reference system (expected performance)</i></p> <p><i>* Monitoring and measurement activities. Examples: Monitoring plan, inspection procedures and instruction(s), test method(s), etc.</i></p> <p><i>* Conservation of documented information proving the conformity of products/services with the acceptance criteria (Same § 8.6.ISO 9001 v15)</i></p>	<p>■</p>
8.5.2.	<p>Identification et traçabilité</p> <p>Identification and traceability</p>	<p>* Identification / Marquage du produit conformément aux exigences du présent référentiel de Certification</p> <p>*Marquage des documents commerciaux conforme aux exigences du présent référentiel de Certification.</p> <p><i>* Identification / Marking of the product in accordance with the requirements in the Certification reference system.</i></p> <p><i>*Marking of commercial documents in compliance with this certification reference system.</i></p>	<p>■</p> <p>< A retenir dans tous les cas pour l'identification (et pour la traçabilité si pertinent) ></p> <p>< To be retained in all cases pour the identification (and for the traceability, where relevant) ></p>
8.5.4.	<p>Préservation</p> <p>Preservation</p>	<p>Vérification que le produit est préservé tout au long de la chaîne de production (identification, manutention, stockage, conditionnement, transport, etc.)</p> <p><i>Verifying that the product is preserved throughout the production line (identification, handling, storage, packaging, transport, etc.).</i></p>	<p>■</p>

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLES / APPLICABLE
8.5.6.	Maîtrise des modifications (de la production / prestation de service) <i>Control of changes (in production / service provision)</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. * Evidence of the control pertaining to the modifications in the manufacturing process / service provision, in particular the impact of modifications on the product's performance: - reviewing the modifications, - person permitting modifications and all the necessary related actions.	■
8.6.	Libération des produits et services <i>Release of products and services</i>	* 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 * Provisions for the control of products; records of the results of inspections and the conformity with the acceptance criteria (3) * Name of the persons responsible for releasing the finished products / services	■
8.7.	Maîtrise des éléments de sortie non conformes <i>Control of nonconforming outputs</i>	* 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 * Provisions for processing non-conformities, including customer complaints, and implementation of those provisions (4) * No dispensation granted as regards the performance of a certified characteristic	■
10. Amélioration / 10. Improvement			
10.2.	Non-conformité et action corrective <i>Non-conformity and corrective action</i>	* 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. * Implementation of corrective actions to deal with non-conformities pertaining to a certified product, including customer complaints (5) * Effectiveness of the actions taken.	■

(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.

(2) Sous-traitance d'essais

Le cas échéant, le demandeur/titulaire peut sous-traiter à un laboratoire extérieur les essais initiaux de résistance à la traction transversale Q à réaliser dans l'unité de fabrication du demandeur/titulaire, 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, les délais de réponses demandés, la communication des résultats par écrit 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 doit s'assurer de la conformité des équipements utilisés (étalonnages, paramétrages d'essais, etc.) et de la compétence du personnel réalisant l'essai.

(1) Control of the product components

Applicants/holders are required to carry out a control of all components used in the manufacture of their certified products upon reception, and in all cases prior to use.

The "reception" internal control specified by the applicant/holder shall cover:

- the control methods for products upon reception that assess conformities and/or regularities in relation to the expected characteristics,*
- including, as applicable, collection rules for product samples.*

This control covers all control actions carried out by the supplier. For example: compliance sheet issued after a systematic control prior to delivery, which the applicant/holder requires the supplier to perform, supplier certified according to Standard NF EN ISO 9001 for relevant products or certified supplies, etc.

(2) Subcontracting tests

Where appropriate, applicants/holders may subcontract to an external laboratory the initial transversal tensile strength Q tests to be carried out in the applicants/holders' manufacturing unit, on the condition that a contract or an order is put in place. Subcontracting is only possible if the following conditions are met:

- subcontracting the tests does not result in a disruption to the production process (due to wait time for results, for example);*
- the conditions for subcontracting tests are formalised in the contract or order and must define the applicable test method, the requested wait times for results, the notification of results in writing and the type of equipment used;*
- the subcontractors' laboratory where the test is carried out must be accredited according to Standard NF EN ISO/CEI 17025, otherwise the party requesting the test must ensure that the equipment used is compliant (calibration, test configuration, etc.) and the staff carrying out the test have the necessary skills.*

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

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

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

En cours de fabrication

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

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

Sur produits finis

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

Les contrôles et essais sur produits finis réalisés par le demandeur/titulaire sont effectués suivant les normes et 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.

(3) Inspection during production and on finished products

The applicant/holder shall possess the necessary ways and means for the controls and tests defined by the standards, reference documents and complementary specifications mentioned in Paragraph 2.2 of this reference system. The applicant/holder undertakes to carry out a reliable and regular control of its production:

- *Control of the product components,*
- *Inspection during production,*
- *Verifications and tests carried out on finished products.*

During production

Control during production shall be put in place by the applicant/holder. This applies to the product in its intermediate states at the main production stages, as well as compliance with the setting instructions for the production tools (production machines, equipment).

Control instructions shall be formalized and made available to the operators. The results of the controls are recorded at each control. If the results of the controls indicate that the product does not meet the requirements of this Certification Reference System, the necessary corrective actions must be implemented immediately.

On finished products

Applicants/holders are required to verify the characteristics of the finished products before delivery and are responsible for putting this control in place.

The controls and tests of finished products manufactured by the applicant/holder are carried out according to the standards and additional specifications mentioned in this certification reference system.

The various controlled characteristics are measured using the operating procedures specified in the reference standards mentioned in Paragraph 2.2 of this certification reference system.

The controls of finished products are carried out by the applicants/holders themselves in their own manufacturing plant.

Le cas échéant, le demandeur/titulaire peut, selon les conditions prévues au point (2) ci-avant, sous-traiter à un laboratoire extérieur les essais initiaux de résistance à la traction transversale Q à réaliser dans l'unité de fabrication du demandeur/titulaire dans le cadre d'une demande d'admission ou d'extension.

Le demandeur/titulaire devra obligatoirement procéder à des prélèvements d'échantillons (profilés aluminium à rupture de pont thermique) effectués au hasard en fin de chaîne de fabrication et réaliser les contrôles et essais sur ces échantillons.

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

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

(4) Dispositions de traitement des non-conformités

Elles intègrent notamment :

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

Where appropriate, the applicant/holder can, in accordance with the conditions set out in above point (2), subcontract to an outside laboratory the performance of the initial transversal tensile strength Q tests to be carried out in the applicant's/holder's manufacturing unit in the event of an admission or extension application.

Applicants/holders shall take random samples (aluminium profiles with thermal barrier) at the end of the production line and carry out the controls and tests on these samples.

The method for collecting the samples required for testing must be clearly specified in the applicant's/holder's quality plan and must not be left to the sole discretion of the operator.

Applicants/holders shall record the results of the previous controls. If the results of the standard controls are inconclusive, the controls must be reinforced, and the causes of the malfunction must be identified so that corrections can be made by carrying out, if necessary, production controls.

(4) Provisions for processing non-conformities

They include in particular:

- *An analysis for identifying the cause of the anomaly,*
- *An analysis to determine the impact of the anomaly on production since the previous control,*
- *Management ensuring that the implementation of the corrective actions is effective,*
- *In the unlikely event that non-compliant products are delivered to a customer, the latter shall be notified immediately so that appropriate measures can be taken.*

(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.

Les produits non conformes estampillés QB doivent être mis au rebut par le titulaire. Les suites données au constat de lots dont les caractéristiques ne sont pas satisfaisantes doivent être indiquées clairement.

(5) Customer complaints

The customer complaint record is audited; to do this, holders shall keep:

- *A record of all complaints and actions relative to the products covered by this certification reference system;*
- *A record of the corrective measures adopted, in particular when complaints have revealed a manufacturing anomaly.*

The holder shall be able to show the auditor extracts from these records relating to complaints that involve products covered by this certification reference system.

The officially QB stamped off-specification products shall be scrapped by the holder. The next steps following the findings concerning batches, the characteristics of which are not satisfactory shall be clearly indicated.

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 Marking – General provisions

Marking is an integral part of the certification of a product.

Beyond the identification of a certified product and its traceability, the marking of a product with the logo of the collective certification mark ensures optimal protection for users and protects holders against wrongful use and counterfeit.

It is not under any circumstances permitted to refer to the QB mark without having obtained the right to use said certification mark, or to submit counterfeit products for certification.

The reproduction or use of CSTB logos is only authorised through strict application of the QB graphic chart and with support of the right of use, authorised by a valid certificate or with the prior consent of CSTB.

In addition, the fact of mentioning the main certified characteristics is intended to make transparent to the consumers and users, the technical characteristics covered by the certification indicated by the QB mark. It thus enhances the certification and its content.

The purpose of the marking rules described hereafter is to guide the holder in complying with Regulatory Requirements and Certification Requirements. The General Requirements of the QB mark define the conditions of use, the conditions of validity of the right to use the QB mark and the penalty arrangements in the case of wrongful use.

Without prejudice to the penalties provided for in the QB mark General Requirements, any incorrect declaration of the certified characteristics and any fraudulent use of the QB logo will result in legal action against the holder for deceptive marketing.

2.5.1 LE LOGO QB

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

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

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

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

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

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

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.

2.5.1 THE QB LOGO

The QB logo must make sure the identification of each certified product.

The holder undertakes to respect the QB mark's graphic charter. The QB logo and its graphic charter are available from the application administrator.

The certified product must have a distinct designation and identification from non-certified products.

The holder shall not use the QB logo except to single out certified products without there being any risk of confusion whatsoever with other products, especially non-certified products.

To avoid any confusion between certified products and non-certified products, the applicant/holder will ensure that they do not use trade names that are identical or similar (for example: "Prod+" for a certified product and "Prod" for an uncertified product).

It is recommended that the holder remit to CSTB in advance any marking projects or material upon which the certification mark appears.

If the product cannot be marked for technical reasons, CSTB must be contacted to determine a common marking rule.

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 :

2.5.2 TERMS AND CONDITIONS FOR MARKING

This section describes both the terms for affixing the QB logo and the marking of certified characteristics.

The requirements of article R 433-2 of the Consumer Code stipulate that marking must comply with the provisions outlined in the following paragraphs, and whenever possible, include the following information:

PROFILÉS ALUMINIUM RPT



<http://evaluation.cstb.fr>

ou « Liste des profilés RPT visés selon certificat QB49 n°xxxx-xxx-xxx »).

Or "List of RPT profiles covered by certificate QB49 No. xxxx-xxx-xxx"

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 ».

It is recommended that consumers be informed about the primary reasons for and advantages of using a certified product. The certified characteristics must appear on at least one of the materials (product, packaging or communication media).

The COFRAC accreditation mark can only be reproduced with prior written consent from CSTB and shall be formulated as follows: "Certification issued by CSTB, covered by a COFRAC Certification of Products and Services accreditation, No. 5-0010, the list of sites and scope being available at www.cofrac.fr".

2.5.2.1 Marquage des produits certifiés

2.5.2.1.1 Marquage des profilés aluminium RPT (hors profilés aluminium RPT monocoquilles)

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, d'admission complémentaire ou d'extension) et conformes aux exigences du présent référentiel de certification, doivent être marqués, avec le logo de la marque (sauf impossibilité technique) et les indications décrites ci-après.

Le marquage par impression directe, effectué si possible sur la ligne de fabrication, doit apparaître de façon permanente, lisible, indélébile et inamovible sur les profilés aluminium RPT, avec les indications suivantes :

- un repère permettant l'identification du titulaire de la marque et de l'usine productrice réalisant la mise en place de la coupure thermique (code à 3 caractères délivré par le CSTB),
- le logo QB. S'il existe des difficultés techniques à marquer le produit avec le logo QB, la marque QB peut être matérialisée, par dérogation, conformément au modèle suivant :

QB

- un code produit permettant l'identification par une codification propre au titulaire, des informations suivantes :
 - o date de mise en place de la coupure thermique (jour/mois/année ou quantième de l'année, 2 derniers chiffres de l'année),
 - o la lettre " B " pour les profilés bruts avant mise en place de la coupure thermique ou la lettre " T " pour les profilés traités avant mise en place de la coupure thermique.
 - o pour les unités disposant de plusieurs lignes de fabrication, un chiffre permettant l'identification de la ligne de fabrication,

Cette codification devra être communiquée au CSTB.

En particulier ce marquage sur profilés aluminium RPT bruts doit, après traitement de surface, rester (ou pouvoir être rendu) lisible. Ce marquage doit figurer sur chaque barre de profilés aluminium RPT au moins 1 fois par mètre. Les moyens et

2.5.2.1 Marking of the certified products

2.5.2.1.1 Marking of RPT aluminium profiles (except "monocoquille" RPT aluminium profiles)

All certified products, manufactured after the date indicated on the approval of the right to use the QB mark (via an admission, additional admission or extension procedure) and which comply with the requirements of this certification reference system, must be marked with the logo of the mark (unless it is technically impossible) and the indications described below.

Marking by direct printing onto the RPT aluminium profiles should be carried out on the production line where possible and must be permanent, legible, indelible and non-removable and show the following:

- a reference for identifying the holder of the mark and the producing factory installing the thermal barrier (3-character code, issued by CSTB),
- the QB logo. If it is technically difficult to mark the product using the QB logo, the QB mark can be indicated, by dispensation, in conformity with the model below:

QB

- a product code designed for identifying the following information using a codification specific to the holder codification:
 - o date of installation of the thermal barrier (day/month/year or year day number, last 2 digits of the year),
 - o the letter "B" for the as-extruded profiles before installing the thermal barrier or the letter "T" for the profiles treated before installing the thermal barrier.
 - o for the units possessing several production lines, a number for identifying the production line,

This codification will have to be communicated to CSTB.

In particular, this marking on as-extruded RPT aluminium profiles shall, after surface treatment, remain (or be able to be rendered) legible. This marking shall appear on each bar of RPT aluminium profiles at least once per meter. The ways, means and locations of the marking are left to the holder's discretion.

l'emplacement du marquage sont laissés à l'appréciation du titulaire.

Exceptionnellement, pour des profils aluminium RPT dont la forme et les dimensions des coupures thermiques empêcheraient un marquage à l'extérieur des profils RPT, il pourra être envisagé un marquage coté intérieur des coupures thermiques, sous réserve d'accord par le CSTB, éventuellement après avis du Comité Particulier.

Exceptionally, for the RPT aluminium profiles, whose shape and dimensions of the thermal barriers would prevent a marking on the outside of the RPT profiles, a marking on the inside of the thermal barriers may be considered, contingent upon agreement by CSTB, and according to the case, after assessment by the Specific Committee.

Exemple 1 de marquage/ Marking example 1

000	QB	160	21	B	3
↑ 1	↑ 2	↑ 3	↑ 4	↑ 5	↑ 6

- ❶ : Repère de l'usine indiqué sur le certificat (exemple)./ *Reference of the factory indicated on the certificate (example)*
- ❷ : Le logo QB ou par dérogation les lettres « Q » et « B » : QB / *The QB logo or by dispensation the letters "Q" and "B" : QB*
- ❸ : Quantième du jour de mise en place de la coupure thermique/ *Day number of the installation of the thermal barrier*
- ❹ : Année de mise en place de la coupure thermique/ *Year of the installation of the thermal barrier*
- ❺ : Lettre " B " indiquant que les profils sont bruts avant mise en place de la coupure thermique/ *Letter "B" indicating that the profiles are as-extruded before installation of the thermal barrier*
- ❻ : Si l'unité de fabrication comprend plusieurs lignes de fabrication, un chiffre identifiant la ligne de fabrication / *If the production unit has several production lines, one number identifying the production line*

Exemple 2 de marquage/ Marking example 2

000	QB	160	21	T	3
↑ 1	↑ 2	↑ 3	↑ 4	↑ 5	↑ 6

- ❶ : Repère de l'usine indiqué sur le certificat (exemple). *Reference of the factory indicated on the certificate (example)*
- ❷ : Le logo QB ou par dérogation les lettres « Q » et « B » : QB / *The QB logo or by dispensation the letters "Q" and "B" : QB*
- ❸ : Quantième du jour de mise en place de la coupure thermique/ *Day number of the installation of the thermal barrier*
- ❹ : Année de mise en place de la coupure thermique/ *Year of the installation of the thermal barrier*
- ❺ : Lettre " T " indiquant que les profils sont traités avant mise en place de la coupure thermique/ *Letter "T" indicating that the profiles are treated before installation of the thermal barrier*
- ❻ : Si l'unité de fabrication du titulaire comprend plusieurs lignes de fabrication, un chiffre identifiant la ligne de fabrication./ *If the production unit has several production lines, one number identifying the production line*

**2.5.2.1.2 Marquage des profilés aluminium RPT
monocoquilles**

Les dispositions du chapitre 2.5.2.1.1 sont applicables.

Exceptionnellement, pour des profilés aluminium RPT monocoquilles dont la forme et les dimensions empêcheraient d'appliquer les dispositions de marquage sur le produit, prévues au chapitre 2.5.2.1.1, il pourra être envisagé un marquage adapté sur ces produits ou uniquement réalisé sur l'emballage, sous réserve d'accord par le CSTB, éventuellement après avis du Comité Particulier.

**2.5.2.1.2 Marking of "monocoquille" RPT
aluminium profiles)**

The provisions of chapter 2.5.2.1.1 are applicable.

Exceptionally, for the "monocoquille" RPT aluminium profiles, whose shape and dimensions would prevent to apply those provisions of marking on the RPT profiles, provided for in chapter 2.5.2.1.1 an adapted marking on these products may be considered, or only carried on the packaging, contingent upon agreement by CSTB, and according to the case, after assessment by the Specific Committee.

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

Tous les emballages de produits certifiés ou documents d'accompagnement peuvent intégrer tous les éléments de marquage suivants :

- a) une impression directe ou une étiquette collée pouvant apparaître de façon permanente, lisible et indélébile sur les emballages de produits certifiés, avec par exemple, a minima, les indications suivantes :
 - identification du titulaire fabricant,
 - dénomination et/ou référence commerciale,
 - etc...
- b) pour les titulaires qui le souhaitent, un marquage complémentaire faisant apparaître de façon permanente, lisible et indélébile sur les emballages de produits certifiés, avec par exemple, les indications suivantes :
 - le logo de la marque incluant le nom de l'application,
 - le code du site de fabrication,
 - la référence au site internet : <http://evaluation.cstb.fr>

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au CSTB le projet de marquage.

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 à minima : le logo de la marque, le nom de l'application et la référence au site internet et au certificat (*en mentionnant « Liste des profils RPT visés selon certificat QB49 n°xxx-xxx »*).

2.5.2.2 Marking on the packaging of the certified product or on the product's accompanying document (if applicable)

All packaging for certified products or accompanying documents can include all the following marking elements:

- a) direct printing or a glued label can be permanently present, legible and indelible on the packaging of the certified products with for example, the following specifications:
 - identification of the fabricant holder,
 - name and / or commercial reference,
 - etc...
- b) for holders wishing to do so, an additional marking showing as permanent, legible and indelible on the packaging of the certified products with for example, the following specifications:
 - the logo of the mark including the name of the application,
 - the code of the production plant,
 - the reference to the website: <http://evaluation.cstb.fr>

It is recommended that the holder submit them to the CSTB beforehand.

2.5.2.3 Marking on the communication media and documentation (Technical or commercial documents, posters, advertising, websites, etc.)

The generic use of the QB mark through its reproduction in the holders' correspondence is forbidden, unless the holder has the right to use the QB mark for all of its products.

References to the QB mark in communication material or documentation must be made in a way that does not allow for any confusion between certified products and other products. These references must include at the minimum: the logo of the mark, the name of the application and the reference to the website and certificate (showing the "List of RPT profiles covered by certificate QB49 No.xxx-xxx").

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 ne doit pas être marqué du logo QB ou des lettres « Q » et « B » (selon indications du 2.5.2.1). Les produits non conformes estampillés QB doivent être mis au rebut par le titulaire.

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.

For the French market, this information must be provided in French (Law No. 94-665 of 4 August 1994 relative to the use of the French language). If necessary, the information can also be given in one or more other languages.

For the proper interpretation of this paragraph, the holder should be advised to submit to CSTB in advance all communication material and documentation where the certification is expected to be used.

2.6 Conditions for terminating marking or for removing the mark in the case of suspension, withdrawal or abandonment

If a product accidentally fails to comply, it must not be marked with the QB logo or the letters "Q" and "B" (in accordance with the stipulations in 2.5.2.1). The officially QB stamped off-specification products shall be scrapped by the holder.

In case of accidental non-compliance observed after the project has been launched on the market:

The manufacturer is responsible for:

- *Immediately informing the CSTB*
- *Validating the qualities/batch numbers/lead times, etc. involved*
- *Planning retroactive declassification—and possibly withdrawal from shops.*

The CSTB is responsible for:

- *Defining the means to check declassification (customer commitment, etc.);*
- *Estimating the risks of improper use of the mark, in particular in the event that certification applies to products/services at risk;*
- *Depending on those risks, possibly triggering an on-site inspection (company or shop) or informing the public authorities;*
- *Undertaking from the holder to perform corrective action and/or an on-site inspection; where appropriate, declaring the suspension or withdrawal of the certification.*

Partie 3

Processus de certification

Part 3

Certification process

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 d'admission

Une demande d'admission émane d'un demandeur n'ayant pas de droit d'usage de la marque QB pour l'application « Profilés aluminium à rupture de pont thermique ».

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

Les nouveaux sites de production ainsi que le changement dans la technologie de la fabrication des profilés relèvent également de la procédure de demande d'admission (exemple de changement dans la technologie : distinction entre processus de sertissage des profilés avec coupures thermiques en polyamide et processus de coulage des profilés avec résine polyuréthane) ;

Dans le cas particulier de produits précédemment certifiés par le CSTB, l'acceptation de l'avenant au contrat générera la reprise des résultats d'évaluations antérieurs (audits et essais). Le CSTB éditera un certificat QB et procédera à la poursuite du suivi de la certification.

Demande d'admission complémentaire

Une demande d'admission complémentaire émane d'un titulaire et concerne un nouveau produit (ou une nouvelle gamme de produits) sur un même site de production ;

Demande d'extension

Une demande d'extension émane d'un titulaire et concerne un produit modifié sur un même site de production ;

3.1 General

- Definition of the applicant (see Part 5);
- Definitions of the various types of application (application for admission / application for additional admission / application for extension):

Application for admission

An application for admission is made by an applicant not having the right to use the QB mark for the application "Aluminium profiles with thermal barrier".

It corresponds to a product (or a range of products) coming from a specific manufacturing site, defined by a trademark and/or having a reference specific to the product submitted and technical characteristics;

The new production sites and changes in profile manufacturing technology are also covered by the admission application procedure (example of a change in the technology: distinction between the process of crimping the profiles with the polyamide thermal barriers and the process of casting the profiles with polyurethane resin);

In the particular case of products previously certified by the CSTB, the acceptance of the amendment to the contract will generate the transfer of the previous results of evaluations (audits and tests). The CSTB will issue a QB certificate and will continue with the follow-up of the certification.

Application for additional admission

An application for additional admission is made by a holder and applies to a new product (or a new range of products) at the same manufacturing site;

Application for extension

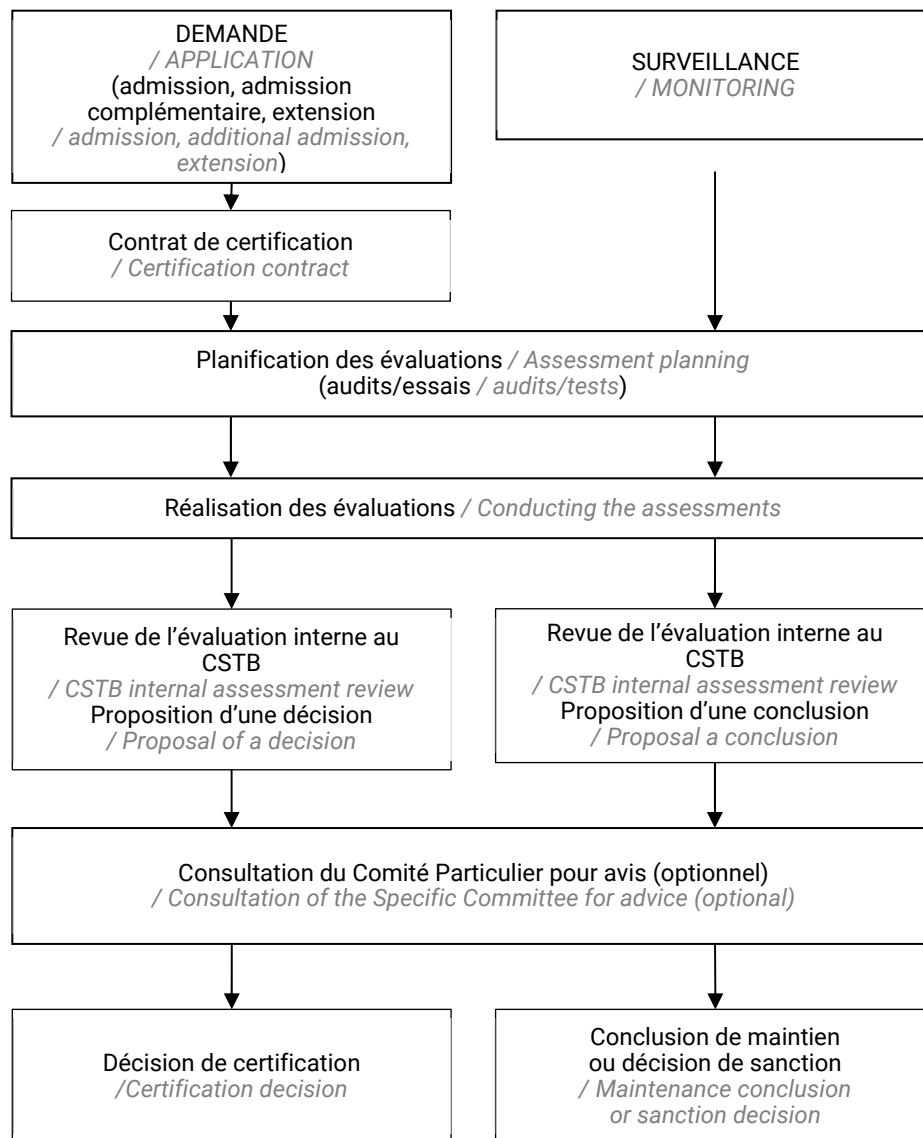
An application for extension extension is made by a holder and applies to a modified product on the same manufacturing site;

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.

New application for admission for a product (or a range of products) following the withdrawal of the right to use the QB mark as a result of a sanction is undertaken in the event of deceptive marketing practices in application of Articles L121-2 to L121-5 of the Consumer Code.

3.2 Processus de traitement d'une demande de certification

3.2 Certification application handling process



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

The conditions for obtaining a certification and the certification follow-up procedure are described in Parts 1 and 2 of the Administrative management appendix to this certification reference system.

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 des documents techniques 99049-01, 99049-02 et 99049-03.

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.

Il s'agit de vérifier, pour les profilés RPT objets de la demande et mis en fabrication après le dépôt du dossier, les registres d'autocontrôle dès leur première mise en fabrication et de la conformité des résultats aux exigences du référentiel QB49 et des documents techniques 99049-01, 99049-02 et 99049-03.

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

L'auditeur, en cas de situation de danger au regard des exigences de sécurité de l'organisme certificateur, se réserve le droit d'exercer un droit de retrait.

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

3.3.1.1 Cas d'une première demande d'admission

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

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

3.3.1.2 Cas d'une demande d'admission complémentaire

Les étapes décrites dans le paragraphe 3.3.1 précédent sont applicables pour un nouveau produit (ou une nouvelle gamme de produits) ou un

3.3 Audits

3.3.1 ADMISSION AUDITS

The purpose of audits is to make sure that the measures defined and implemented by the applicant in the manufacturing unit meet the requirements in Part 2 of this certification reference system and the Technical Documents 99049-01, 99049-02 and 99049-03.

This entails checking, before admission, the existence and effectiveness of the measures taken in the quality field as well as the product quality assurance operations by the applicant. These are the admission audits conducted by the auditor.

This entails checking, for the RPT profiles that are the subject of the application and put into production after the submission of the file, the self-checking registers as soon as they are put into production for the first time and the conformity of the results to the requirements of the QB49 standard and technical documents 99049-01, 99049-02 and 99049-03.

All the ways and means (premises, installations, equipment) enabling the auditor to carry out the mission incumbent upon him, shall be placed at his disposal free of charge, along with persons qualified to implement them.

In the event of any dangerous situation in relation to the certifying body's safety requirements, the auditor reserves the right to withdraw.

An audit report is prepared and remitted to the applicant.

3.3.1.1 Case of an initial admission application

The audit normally lasts 1 day per manufacturing plant.

The audit duration may be adapted according to the risk: level of development of the quality system, organisation of the company (process, laboratory, etc.).

3.3.1.2 Case of a complementary admission application

The steps described in paragraph 3.3.1 above apply to new products (or a new range of products) or a change in the profile

changement dans la technologie de la fabrication des profilés avec la spécificité suivante :

- l'audit éventuel (le CSTB se réservant le droit d'effectuer ou de faire effectuer un audit de l'unité de fabrication s'il l'estime nécessaire) 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 dispositions décrites ci-après :

- 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 éventuel (le CSTB se réservant le droit d'effectuer ou de faire effectuer un audit de l'unité de fabrication s'il l'estime nécessaire) 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'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, pour les profilés RPT non mis en fabrication lors du dépôt du dossier ou de

manufacturing technology subject to the following:

- any audit (CSTB reserving the right to perform or to have performed an audit of the production unit if it feels that it is necessary) can be adapted or accompanied by a review inspection audit.

3.3.1.3 Case of an extension application

The steps described in §3.3.1 above apply with the following specifics detailed hereafter:

- in the context of an extension request for a modified certified product, the tests are defined according to the planned modification.
- any audit (CSTB reserving the right to perform or to have performed an audit of the production unit if it feels that it is necessary) can be adapted or accompanied by a review inspection audit.

3.3.2 FOLLOW-UP AUDITS

The follow-up audits are intended to check, following admission, that the provisions defined are still being maintained.

All of the provisions described in §3.3.1 apply.

Inspection operations

The auditor carries out at least the following audits, taking account of the information collected during the previous audit, the results of the last checks and any remarks made by the Specific Committee:

- Verification of the effective application of the corrective measures announced as a result of any observations made during the previous audit;
- The verification of the compliance with the holder's quality requirements set out in this certification reference system;
- Verification of the self-inspection records since the last audit, statistically for at least one certified product and for the products which are sampled for mark laboratory tests;
- the verification, for the profiles not put into production at the time of the submission of the file or of the edition of the QB49

l'édition du certificat QB49, des registres d'autocontrôle dès leur première mise en fabrication (intervenue depuis l'audit d'admission ou depuis le précédent audit de suivi) et de la conformité des résultats aux exigences du référentiel QB49 et des documents techniques 99049-01, 99049-02 et 99049-03 ;

- 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).

Surveillance normale :

La fréquence normale est de 2 audits annuels par unité de fabrication bénéficiant d'un droit d'usage de la marque QB.

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.

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 :

Dans le cas où l'unité de fabrication n'a fait l'objet d'aucune non-conformité, d'aucun avertissement, ni d'aucune sanction durant les 3 dernières années, une surveillance réduite peut être appliquée. Dans ce cas, la fréquence d'audit peut être réduite à 1 audit par an au premier semestre de chaque année.

certificate, of the self-checking registers as soon as they are put into production for the first time (since the admission audit or since the previous follow-up audit) and of the conformity of the results to the requirements of the QB49 standard and of the technical documents 99049-01, 99049-02 and 99049-03;

- *Verification of the sales documents;*
- *The verification of the changes to the characteristics of the certified products.*

An audit report is prepared and remitted to the holder.

The audit normally lasts 1 day per manufacturing plant.

The audit duration may be adapted according to the risk: level of development of the quality system, organisation of the company (process, laboratory)

Normal monitoring

The normal frequency is 2 annual audits for each manufacturing unit benefiting from a right to use the QB mark.

Heightened monitoring

In the event of breach of the requirements in this certification reference system, or if the Specific Committee makes a reasoned request, a heightened monitoring procedure can be initiated for a given period. This monitoring can be adjusted up to double the normal frequency of audits, with or without heightened monitoring of the applicant and sampling for test purposes in the manufacturing unit.

In addition, any critical deviation observed during an audit, whether or not combined with a sanction, may justify a transition to heightened monitoring. The latter will be initiated by CSTB, possibly after recommendation from the Specific Committee, for a set period including or not stricter holder's inspection and sampling for testing

Reduced monitoring

If the production unit of the holder has not been the subject of any non-conformity, warning or sanction over the last 3 years, reduced surveillance may then be applied. In such cases,

En cas d'écart constaté, d'avertissement, de sanction ou en cas de perte du certificat ISO 9001 la fréquence d'audit redevient automatiquement celle de la surveillance normale.

3.4 Prélèvements

L'auditeur fait prélever (en admission ou en suivi), dans l'unité de fabrication et/ou dans le stock, des échantillons de profilés aluminium à rupture de pont thermique nécessaires à la réalisation des essais.

Les quantités et caractéristiques des échantillons prélevés sont définies dans les Documents techniques 99049-01, 99049-02 et 99049-03 du présent référentiel de certification.

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

Une fiche faisant état des prélèvements effectués est établie sur place et remise au 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 demandeur envoie les échantillons demandés par le CSTB, dans les délais prescrits, au laboratoire de la marque. Si le demandeur n'envoie pas les échantillons au laboratoire de la marque dans les délais prescrits par le CSTB, des sanctions pourront être prises à son encontre (sanction, suspension).

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 et dans les Documents Techniques 99049-01, 99049-02 et 99049-03 du présent référentiel de certification.

the audit frequency may be reduced to 1 audit per year, in the first half of each year. In the event of any deviation observed, or warning or sanction, or if ISO 9001 certification is lost, the audit frequency shall then be brought back to normal monitoring.

3.4 Sampling

The auditor arranges for enough aluminium profile with thermal barrier samples to be taken (at admission or inspection) in the manufacturing unit and/or from stock to carry out the tests.

The quantities and characteristics of samples taken are set out in the Technical Documents 99049-01, 99049-02 and 99049-03 of this certification reference system.

The samples taken are marked with a distinctive symbol by the auditor and are sent by and under the responsibility of the applicant to the laboratory of the mark responsible for carrying out the tests within the deadline set during sampling, unless the auditor decides to take charge of them.

An information sheet recording the samplings carried out is prepared on site and handed over to the applicant/holder.

A copy of this sampling information sheet is automatically sent to the laboratory in charge of carrying out the tests.

If the samples cannot be taken, it is permissible for the applicant to send the samples requested by CSTB to the laboratory of the mark within the prescribed time limits. If the holder does not send the samples to the mark's laboratory within the time required by CSTB, penalties may be applied to him (sanction, suspension).

3.5 Tests

3.5.1 ADMISSION TESTS

The admission tests are carried out in accordance with the standards and complementary specifications set out in Part 2 and in the Technical Documents 99049-01, 99049-02 and 99049-03 of this certification reference system.



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

Les essais en suivi sont réalisés conformément aux normes et spécifications complémentaires fixées en Partie 2 et dans les Documents techniques 99049-01, 99049-02 et 99049-03 du présent référentiel de certification.

**3.5.2 TESTS ON THE CERTIFIED PRODUCT
(FOLLOW UP)**

The follow up tests are carried out in accordance with the standards and complementary specifications set out in Part 2 and in the Technical Documents 99049-01, 99049-02 and 99049-03 of this certification reference system.

Partie 4 Les intervenants

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

4.1 L'organisme certificateur

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

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Direction Baies et Vitrages
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2
☎ : 33 (0)1 64 68 84 58

QB49@cstb.fr
<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 l'organisme suivant, dit organisme d'audit :

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Direction Baies et Vitrages
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2
☎ : 33 (0)1 64 68 84 58

QB49@cstb.fr
<http://evaluation.cstb.fr/>

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

Part 4 The stakeholders

The organisations involved in the procedure for granting the right to use the QB mark and in monitoring the certified products are specified below.

4.1 The certifying body

The QB mark is the property of CSTB, which is a certifying body. CSTB specifies the governance rules and the operating conditions applicable to the marks. Furthermore, it takes responsibility for the application of the reference system and the decisions taken in this context.

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Direction Baies et Vitrages
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2
☎ : +33 1 64 68 84 58

QB49@cstb.fr
<http://evaluation.cstb.fr/>

4.2 The audit bodies

The audit functions for the manufacturing unit and, as the case may be, on the utilisation premises, are carried out by the following body, designated the audit body :

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment

Direction Baies et Vitrages
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2
☎ : +33 1 64 68 84 58

QB49@cstb.fr
<http://evaluation.cstb.fr/>

The auditors have the inspection right on the premises of any applicant or holder within the framework of their missions.

Dans le cadre d'un contrat de sous-traitance que le CSTB a établi avec lui, l'organisme suivant peut effectuer les audits de suivi ou complémentaires (le cas échéant audits suite à transfert de l'unité de fabrication), à la demande du CSTB.

ORGANISMES D'AUDITS SOUS-TRAITANTS :

BUREAU VERITAS LABORATOIRES
BP 99102
FR-95073 Cergy Pontoise Cedex
☎ : 33 (0)1 34 64 22 83

JEAN-YVES MAHE
9 rue du Vivelay
FR-95740 Frépillon
☎ : 33 (0)7 80 05 96 06

QIOS
Direction opérationnelle
103, Rue La Fayette
75 010 PARIS
☎ : 33 (0)1 42 34 62 55

Within the framework of a subcontract that CSTB has signed with them, the following body can conduct audits of follow up or additional audits (where appropriate, audits following production unit transfers), at CSTB's request.

AUDIT BODIES AS SUBCONTRACTORS :

BUREAU VERITAS LABORATOIRES
BP 99102
FR-95073 Cergy Pontoise Cedex
☎ : +33 1 34 64 22 83

Jean-Yves MAHE
9 rue du Vivelay
FR-95740 Frépillon
☎ : +33 7 80 05 96 06

QIOS
Direction opérationnelle
103, Rue La Fayette
75 010 PARIS
☎ : 33 (0)1 42 34 62 55

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 un des laboratoires suivants, dits laboratoires de la marque :

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
Direction Baies et Vitrages

84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
FR-77447 Marne La Vallée Cedex 2
☎ : 33 (0)1 64 68 84 58
et
24 rue Joseph Fourier
FR-38400 Saint Martin-D'Hères
☎ : 33 (0)4 76 76 25 25

QB49@cstb.fr
<http://evaluation.cstb.fr/>

4.3 Tests bodies

Whenever the quality assurance operations carried out within the framework of the QB mark usage include tests on products, such tests are carried out at CSTB's request by one of the following laboratories, referred to as laboratories of the mark:

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
Direction Baies et Vitrages

84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
FR-77447 Marne La Vallée Cedex 2
☎ : +33 1 64 68 84 58
and
24 rue Joseph Fourier
FR-38400 Saint Martin-D'Hères
☎ : +33 4 76 76 25 25

QB49@cstb.fr
<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 3 à 8 représentants dont 1 à 3 producteurs de

4.4 Subcontracting

The different functions described in §4.2 and §4.3 may be carried out, after opinion from the Specific Committee, where appropriate, by other audit bodies or recognised laboratories with which CSTB has established a sub-contracting contract.

Customers are informed of the subcontracting of a service once the assessment activities programme has been drawn up. They are given formal information before any commitment for activities, where appropriate.

4.5 Specific Committee

An impartial consultative authority is established called the Specific Committee, the Secretariat of which is provided by CSTB.

The Specific Committee is requested to give its opinion on the following:

- *the initial draft certification reference system or the draft revised version, as specified in the Consumer Code,*
- *the preparation of advertising and promotional activities that fall within its competence,*
- *the selection of bodies participating in the certification process, and the examination and implementation of recognition agreements.*

It can be consulted about any other question pertaining to the application concerned, and in particular about any interpretation of the certification reference system with a view to taking decisions regarding dossiers in accordance with the certification reference systems and at CSTB's request.

The composition of the Specific Committee is set to respect representation between the different parties concerned, which does not lead to any of them dominating and which guarantees their relevance.

Its composition is as follows:

- *A President and where appropriate a Vice President chosen from the members of the colleges defined below;*
- *Manufacturers College (Holders): from 3 to 8 representatives of which 1 to 3 producers of*

matière ou de profilés utilisés pour la coupe thermique ;	<i>the material or of profiles used for the thermal barrier;</i>
<ul style="list-style-type: none">– Collège Utilisateurs / Prescripteurs : de 3 à 8 représentants ;– Collège Organismes Techniques et Administrations : de 3 à 8 représentants.	<ul style="list-style-type: none">– <i>Users / Specifiers College: from 3 to 8 representatives;</i>– <i>Technical Bodies and Administrations College: from 3 to 8 representatives.</i>
Participent de droit aux réunions du Comité Particulier, les représentants des organismes d'audit et des laboratoires de la marque.	<i>The representatives of audit bodies and mark laboratories participate as of right in the meetings of the Specific Committee.</i>
Le Comité Particulier émet des avis de décision et ses membres ne peuvent recevoir aucune rétribution à raison des fonctions qui leur sont confiées.	<i>The Specific Committee issues decision notifications and its members shall be precluded from receiving any remuneration for the functions entrusted to them.</i>
La durée du mandat des membres est de 3 ans.	<i>The time span for the appointment of the members is 3 years.</i>
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.	<i>This appointment is renewable by tacit agreement for further successive periods of one year, not exceeding three renewals, unless notice of termination is given without proper reasons by the CSTB or the member, by registered letter with acknowledgement of receipt three months prior to the deadline of the ongoing period during the renewal process.</i>
La présidence du Comité Particulier peut changer tous les ans.	<i>The Specific Committee's President can change every year.</i>
Les membres du Comité Particulier s'engagent formellement à garder la confidentialité des informations, notamment à caractère individuel, qui leur sont communiquées.	<i>The members of the Specific Committee formally commit themselves to keep confidential all information, particularly of individual character, which is communicated to them.</i>
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.	<i>The Specific Committee may, where appropriate, decide to set up working groups or subcommittees and define their missions and responsibilities. The composition of the working groups is to be validated by the Specific Committee, those working groups being composed of at least one representative of the "Manufacturers" College, one representative of the "Users / Specifiers" College and one representative of CSTB. It may call upon professionals, external individuals or holders that are not members of the Specific Committee.</i>

Partie 5 Lexique

Part 5 Glossary

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.
<i>/ Agreement of the right to use the QB mark:</i>	<i>/ Authorisation granted by CSTB to an applicant to affix the QB mark on the product for which the application has been made.</i>
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.
<i>/ Admission:</i>	<i>/ Application by which an applicant requests for the first time the right to use the QB mark for a product; he declares that he knows this certification reference system and undertakes to respect it.</i>
Admission complémentaire :	Demande par laquelle un titulaire souhaite bénéficier du droit d'usage de la marque QB pour un nouveau produit.
<i>/ Complementary admission:</i>	<i>/ Application by which a holder wants to benefit from the right to use the QB mark for a new product.</i>
Audit :	Voir norme NF EN ISO 9001.
<i>/ Audit :</i>	<i>/ See EN ISO 9001 standard.</i>
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.
<i>/ Warning:</i>	<i>/ Non-suspensive penalty notified by CSTB. The product is still marked, but the holder must correct the deviations observed within a defined time period. When a warning is accompanied by an increase in the number of inspections, the actions must be launched within a defined time period. The warning may only be renewed once.</i>
Demandeur / titulaire :	Personne morale qui assure la maîtrise et/ou la responsabilité du respect de l'ensemble des exigences définies dans le référentiel de certification de la marque QB. Ces exigences couvrent au moins les étapes suivantes : fabrication, assemblage, contrôle qualité, marquage, conditionnement, ainsi que la mise sur le marché, et précisent les points critiques des différentes étapes
<i>/ Applicant / Holder:</i>	<i>/ Public body which controls and/or is responsible for respecting all the requirements defined in the QB mark certification reference system. These requirements cover at least the following steps: manufacture, assembly, quality control, marking, packing and market release and specify the critical points in the different steps.</i>
Concepteur	Personne morale qui assure la maîtrise et/ou la responsabilité au moins de la conception.

<i>/ Designer</i>	<i>Public body which controls and/or is responsible at least for the design.</i>
Extension :	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.
<i>/ Extension</i>	<i>/ Application by which a holder requests the extension of his right to use the QB mark for a certified product whose characteristics have been modified.</i>
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>
<i>/ Delegate:</i>	<p><i>/ Public body or individual based in the EEA who represents the applicant/holder outside the EEA and has a written mandate from them signifying that they may act on their behalf and specifying under which context (missions and associated responsibilities and financial aspects, complaints, contact for the certifying body, among others) in the QB mark certification process according to the provisions in the certification reference system.</i></p> <p><i>The delegate may be the retailer or importer; their different functions are clearly identified.</i></p> <p><i>The delegate concept is vital once the applicants are outside the EEA. Depending on the markets, the retailer concept may not be relevant.</i></p>
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.
<i>/ Product</i>	<i>/ Element resulting from a process or manufacturing process coming from a specific manufacturing unit, defined by a trademark, a specific trade reference and technical characteristics.</i>
Programme de certification :	Système de certification spécifique pour des produits déterminés, auxquels s'appliquent les mêmes exigences spécifiées, des règles et des procédures spécifiques.
<i>/ Certification Scheme :</i>	<i>/ Specific certification system for well-defined products to which the same specified requirements, and specific rules and procedures apply.</i>

Recevabilité : Etude d'un dossier qui permet de procéder à l'instruction de la demande. La recevabilité porte sur les parties administrative et technique du dossier.

/ Receivability : / Study of a dossier which enables the application to be examined. The receivability relates to the administrative and technical parts of the dossier.

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).

/ Certification Reference System: / Technical document which defines the characteristics that a product, a service or a combination of products and services shall have, and the methods for inspecting the conformity with these characteristics, as well as the methods for communicating on the certification (including the content of the information).

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.

/ Withdrawal of the usage right: / Decision communicated by CSTB to cancel the right to use the QB mark. A withdrawal can be pronounced as a sanction or in case of abandonment of the QB mark usage right by the holder.

Suspension : 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.

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.

Les notifications de sanction touchant au droit d'usage (suspension/retrait) sont signées par la Direction du CSTB.

/ Suspension : / Decision notified by CSTB which temporarily and for a set period of time cancels the authorization to use the QB mark. The suspension may be issued as a sanction or in the event that the right to use the mark is temporarily renounced by the holder.

Suspension is accompanied by the prohibition on affixing the mark to future production. It shall be for a maximum 6-month period, renewable once, following which a withdrawal of the right to use the QB mark shall be announced if no action has been launched by the holder.

Notifications about sanction affecting the certificate (suspension/withdrawal) are signed by the CSTB management.