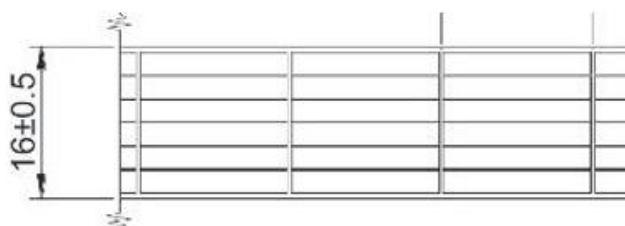
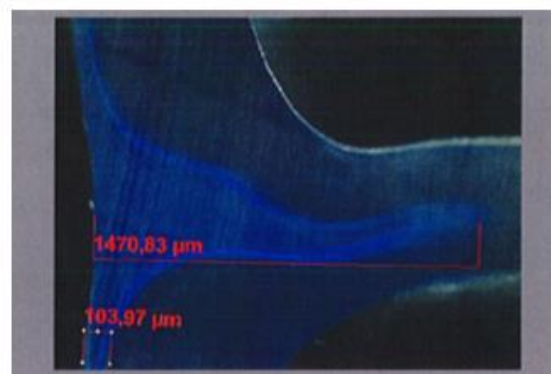


CERTIFICATION

Référentiel de certification
QB51 :

Système de Matières Polycarbonate

*QB51 Certification Reference System:
Polycarbonate Materials System*



All reasonable measures were taken to ensure the accuracy of this translation but no responsibility can be accepted for any error, omission or inaccuracy. In case of doubt or dispute, the original language text only is valid.

N° d'identification / Identification No: QB51

N° de révision / Revision No: 00

Date de mise en application / Date brought into application: 15/02/2021



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

All reproduction or representation, complete or partial, by whatever means, of the pages published in this technical document and executed without the authorisation of the CSTB is illegal and constitutes a counterfeit. The only authorized exceptions are reproductions strictly reserved for the use of the typist and not for the purpose of any collective use; or analyses and short quotations required due to the scientific or information nature of the work in which they appear (article L.122-5 of the Intellectual Property Code). This document has been drawn up under the initiative and direction of the CSTB, which has brought together the opinions of all interested parties.



TABLE DES MATIERES / TABLE OF CONTENTS

Partie 1	L'application.....	5	<i>Part 1 Application.....</i>	<i>5</i>
1.1	Champ d'application	5	1.1 Scope.....	5
1.2	Valeur ajoutée de la certification	6	1.2 Certification added value.....	6
1.3	Demander une certification	9	1.3 Applying for certification.....	9
Partie 2	Le programme de certification	11	<i>Part 2 The certification scheme.....</i>	<i>11</i>
2.1	Les réglementations	11	2.1 Regulations.....	11
2.2	Les normes et spécifications complémentaires	12	2.2 The standards and complementary specifications.....	12
2.3	Déclaration des modifications	13	2.3 Modifications declaration.....	13
2.4	Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits	16	2.4 The quality management provisions : audit reference system.....	16
2.5	Le marquage – Dispositions générales	29	2.5 The marking – General provisions .	29
2.6	Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon	32	2.6 Conditions for terminating marking or for removing the mark in case of suspension, withdrawal or abandonment.....	32
Partie 3	Processus de certification	33	<i>Part 3 Certification Process.....</i>	<i>33</i>
3.1	Généralités.....	33	3.1 General.....	33
3.2	Processus de traitement d'une demande de certification	34	3.2 Certification application handling process.....	34
3.3	Les audits	36	3.3 Audits.....	36
3.4	Prélèvements.....	39	3.4 Sampling.....	39
3.5	Essais.....	39	3.5 Tests.....	39
Partie 4	Les intervenants	43	<i>Part 4 The stakeholders.....</i>	<i>43</i>
4.1	L'organisme certificateur.....	43	4.1 The certifying body.....	43
4.2	Organismes d'audit	43	4.2 Audit bodies.....	43
4.3	Organismes d'essais.....	44	4.3 Test bodies.....	44
4.4	Sous-traitance	44	4.4 Subcontracting.....	44
4.5	Comité Particulier.....	44	4.5 Specific committee.....	44
Partie 5	Lexique	46	<i>Part 5 Glossary.....</i>	<i>46</i>



Le présent référentiel de certification a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 15/02/2021.

This certification reference system was approved by the CSTB Technical Department on DD/MM/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 conformément aux exigences de la norme NF X 50-067. La révision du référentiel de certification est approuvée par la Direction Technique du CSTB.

This certification reference system may therefore be revised, in whole or in part, by CSTB, after the interested parties have been consulted in accordance with the requirements in Standard NF X 50-067. The revision of the certification reference system is approved by the CSTB Technical Department.

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>/ All the documents</i>	00	15/02/2021	Création / <i>First edition</i>

Partie 1 L'application

1.1 Champ d'application

Le présent référentiel de certification concerne le produit-type suivant :

un « système de matières polycarbonate » pour utilisation dans la fabrication par extrusion de produit translucide multiparoi ou en plaque pleine, et pour des usages en extérieur.

En général, le « système de matières polycarbonate » (PMS) se compose de matières polycarbonate ⁽¹⁾ de base et d'une protection au rayonnement ultra-violet dans un assemblage spécifique lié au savoir-faire du fabricant.

NOTE :

⁽¹⁾ Pour cette application, le terme « PC » désignera l'abréviation du matériau thermoplastique « polycarbonate », le terme « UV », celui du rayonnement ultra-violet et le terme « PMS » celui de « système de matières polycarbonate ».

Part 1 Application

1.1 Scope

This certification reference system concerns the following product-type:

a « polycarbonate materials system » for an using in the manufacture by extrusion process of light transmitting multiwall product or of solid sheet and for outdoor applications.

Usually the « polycarbonate materials system » (PMS) refers to basic polycarbonate ⁽¹⁾ materials and a protective coating(s) to UV radiations gathered in a specific assembling which is the know-how of the fabricant.

NOTE :

⁽¹⁾ For that application, the term "PC" will refer to the abbreviation for the thermoplastic material "polycarbonate", the term "UV", this one for the ultra-violet radiations and the term "PMS" for "Polycarbonate Materials System".



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

Les systèmes de matières polycarbonate certifiés bénéficient d'une évaluation avérée positive d'aptitude à l'usage, en référence, par exemple, à un DTU, à un Document Technique d'Application ou à toute évaluation technique d'un procédé de construction intégrant un ou des systèmes certifiés, avérée positive et compatible avec les autres procédés auxquels ce procédé est combiné pour la réalisation d'un ouvrage.

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

La certification de système de matières polycarbonate pour une utilisation dans la fabrication d'éléments translucides extrudés ne distingue pas l'utilisation du produit qui sera faite.

1.2 Valeur ajoutée de la certification

La certification est une reconnaissance par une tierce partie de la conformité des « systèmes de matières polycarbonate » aux exigences du présent référentiel, démontrant ainsi des performances pour un usage dans la fabrication de produit translucide base polycarbonate.

The QB mark strives to inspect the safety characteristics for people, pets and goods, the suitability for use and the durability of the products, as well as any complementary characteristics to enable them to stand out in the market.

Certified systems of polycarbonate materials 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 Application Document or any other technical assessment pertaining to a construction system including a product and/or a service, 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.

Certification of polycarbonate materials system for use in the fabrication of light transmitting extruded elements makes no distinction in the product applications between the use of the end-product.

1.2 Certification added value

Certification is recognition by a third party of the conformity of the characteristics of the "polycarbonate materials system" to the requirements of this reference system, thus demonstrating the added value for use in the manufacture of the light transmitting product which are based polycarbonate.

Les caractéristiques certifiées du « système de matières polycarbonate » sont les suivantes :

The certified characteristics of the “polycarbonate materials system” are the following:

- i. la durabilité du « système de matières polycarbonate » suite à des expositions simulées aux contraintes simultanées de l'ensoleillement, de la température et des intempéries (conformément au §4.6.2 de la norme NF EN 16153+A1 : 18 Avril 2015), avec le choix d'une classe parmi les classes suivantes :
- deltaE (3200h) pour un ton incolore;
 - deltaA (5700h) pour un ton incolore;
 - deltaF (3200h) pour un ton couleur;
 - deltaD (5700h) pour un ton couleur;

- i. *the durability of the “Polycarbonate Materials System” following simulated exposure to the simultaneous stresses of sunlight, the temperature and weathering (in conformity with the §4.6.2 of the standard EN 16153+A1: 18 April 2015), with the choice of one class among the following classes as follows:*
- *deltaE (3200h) for a colorless tone;*
 - *deltaA (5700h) for a colorless tone;*
 - *deltaF (3200h) for a color tone;*
 - *deltaD (5700h) for a color tone;*

- ii. la quantité d'absorbeurs UV de la matière destinée à la réalisation de la couche de protection au rayonnement UV.

- ii. *the UV-absorbers content of the material intended for the manufacture of the protective layer against UV radiations.*

- iii. la constance de qualité de la fabrication du « Système de Matières Polycarbonate » qui inclue un taux de matières recyclées »^(a,b)

- iii. *the consistency of the manufacturing quality of the “Polycarbonate Materials System” which includes a rate of recycled materials ^(a,b).*

NOTE :

(a): le taux maximal de matières recyclées est limité à 30% (w/w).

(b): les matières recyclées correspondent à des matières de ton incolore produites et rebroyées sur le site (matière recyclée « préconsommateur » au sens de la norme NF EN ISO 14021).

NOTE :

(a): the maximal ratio of recycled materials is reduced to 30% (w/w).

(b): the recycled materials correspond to PC material in colorless tone manufactured and regrind on site (“pre-consumer” recycled material within the meaning of standard EN ISO 14021).



Les évaluations des systèmes de matières polycarbonate sont réalisées sous la responsabilité du CSTB, avec les moyens de contrôle suivants :

The evaluation of the polycarbonate materials systems includes measures that will be implemented under the responsibility of CSTB, and particularly the following:

	Admission <i>/ Admission</i> (Cf. Partie 3 <i>/ See Part 3</i>)	Surveillance continue / <i>Continued monitoring</i> (Cf. Partie 4 / <i>See Part 4</i>)
<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, end-products ;</i> - vérification des dispositions de maîtrise de la qualité / <i>verification of the quality control provisions ;</i> - supervision d'essais / <i>supervision of test characteristics.</i> 	Oui / Yes	<p>Oui / Yes</p> <p>Fréquence : <i>2 audits annuels(*)</i></p> <p>Frequency: <i>2 audits(*) per year</i></p>
<p>Prélèvement / Sampling :</p> <p>Prélèvement d'échantillonnage(s) réalisé(s) sur le site du demandeur.</p> <p><i>/ Sampling(s) carried out on the applicant's production site</i></p>	<p>Oui / Yes</p> <p>(par le demandeur <i>/ by the applicant)</i></p>	<p>Oui / Yes</p> <p>(par l'auditeur <i>/ by the auditor)</i></p>

(*) A la demande du titulaire, la fréquence d'audit peut être allégée à 1 audit par an, sous réserve que :

- le site titulaire soit certifié ISO 9001 par un organisme certificateur accrédité par un membre de l'E.A. (European cooperation for Accreditation) ou par un membre de l'I.A.F. (International Accreditation Forum) ;
- les résultats des évaluations précédentes (audit et essais) n'ont pas fait l'objet de fiche d'écart, d'aucun avertissement ni d'aucune sanction ;
- le titulaire est certifié depuis plus de 2 ans (la disposition d'allègement ne pourra s'appliquer qu'à partir de la 3ème année suivant la première admission).

La fréquence d'audit retrouve sa fréquence normale (soient 2 audits par an) lorsque des non-conformités sont constatées.

(*) *At the holder's request, the audit frequency can be reduced to 1 audit per year, provided that:*

- *the holder's production site has been ISO 9001-certified by a certifying body accredited by a member of the EA (European cooperation for Accreditation) or by a member of the IAF (International Accreditation Forum);*
- *the results of the previous assessments (audit and testing) have not been the subject of a deviation sheet, no warning or no sanction;*
- *the holder has been certified for more than 2 years (the relief provision can only apply from the 3rd year following the first admission).*

The audit frequency returns to its normal frequency (i.e. 2 audits per year) when non-conformities are noted.

1.3 Demander une certification

Toute entité juridique :

- fabricant-compoundeur
- fabricant-compoundeur et extrudeur (concepteur du Système de Matières Polycarbonate qui fabrique le vitrage organique multiparoi),

entrant dans le champ d'application défini ci-dessus (Cf. §1.1) 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 « Système de matières polycarbonate ».

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

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

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

Note 1 : Pas de sous-traitance possible de la production par un demandeur.

Note 2 : Le fabricant-compoundeur devra être en mesure de fournir les panneaux polycarbonate extrudés lors de sa demande d'admission.

1.3 Applying for certification

Any legal entity:

- manufacturers called "compounder",
- manufacturers called "compounder and extruder" (designer of the "Polycarbonate Materials System" which manufactures the light transmitting flat multiwall sheet),

within the scope defined above (See §1.1) for which the manufacturer complies with the technical requirements described in Part 2 of this document may request the right to use the QB mark "Polycarbonate materials system".

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.

Note 1: No possible production subcontracting by an applicant

Note 2: The "compounder" must be able to provide the PC panels extruded making its admission application.



Partie 2

Le programme de certification

Le programme de certification de l'application « Système de Matières Polycarbonate » 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,
- la spécification technique complémentaire mentionnée dans le § 2.2.2.

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

2.1 Les réglementations

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

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.

Note : lorsque la preuve documentaire n'est pas gérée ou détenue sur le site où l'audit est réalisé, celle-ci devra être présentée à l'organisme certificateur, par tout moyen adapté, avant que ce dernier ne conclue son évaluation.

Part 2

The certification scheme

The certification scheme for the "Polycarbonate Materials System" application contains this certification reference system, which references:

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

Note: If the documentary evidence is not handled or available on the site where the audit is being conducted, this evidence shall be submitted to the certifying body, using any appropriate means, before the certifying body ends its assessment.



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 regards to the definition of documentary evidence as laid down in the regulations.

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

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 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 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 <i>/ Documentary evidence required</i>
<p>Droit français / Code du Travail : en particulier, Article R4411-73 (Modifié par Décret n°2012-530 du 19 avril 2012 - art. 2). <i>French Law / Labor Code</i> : in particular, Article R4411-73 As modified by Decree No.2012-530 of 19th April 2012-art.2).</p>	<p>Fiche de données de sécurité (FDS) <i>/ Safety Data Sheet (SDS)</i> Cf. Note 1 <i>/ See Note 1</i></p>

Note 1 : La « Fiche de Données de Sécurité » (FDS) est à destination des fabricants qui vont transformer le mélange matières.

Note 1: The "Safety Data Sheet" (SDS) is intended for manufacturers who will transform the material assembling.

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

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

2.2.1 NORMES APPLICABLES

2.2.1.1 Norme relative au panneau polycarbonate translucide

NF EN 16153 + A1 : 18 Avril 2015

Plaques d'éclairage multiparois et planes en polycarbonate (PC) pour usage intérieur ou extérieur dans les toitures, bardages et plafonds - Exigences et méthodes d'essai.

2.2.1.2 Norme relative à la nomenclature du polycarbonate

NF EN ISO 7391-1 : Juin 2006

Plastiques - Polycarbonate (PC) pour moulage et extrusion - Partie 1 : Système de désignation et base de spécification.

2.2.1.3 Norme relative au système de management de la qualité

NF EN ISO 9001: 2015

Systèmes de management de la qualité – Exigences.

2.2.1.4 Norme relative à une autodéclaration environnementale (Etiquetage de type II)

NF EN ISO 14021 : 15 Juillet 2016

Marquage et déclarations environnementaux – Autodéclarations environnementales (Etiquetage de type II)

2.2.2 SPECIFICATION TECHNIQUE COMPLEMENTAIRE

- **Document Technique 99051-01** associé au présent référentiel en vigueur.

2.3 Déclaration des modifications

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

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

2.2.1 APPLICABLE STANDARDS

2.2.1.1 Standard concerning the light transmitting polycarbonate panel

EN 16153 + A1: 2015-18-04

Light transmitting flat multiwall polycarbonate (PC) sheets for internal and external use in roofs, walls and ceilings – Requirements and test methods.

2.2.1.2 Standard for nomenclature of polycarbonate material

EN ISO 7391-1: June 2006.

Plastics – Polycarbonate (PC) moulding and extrusion materials – Part 1: Designation system and basis for specifications.

2.2.1.3 Standard relating to the quality management system

EN ISO 9001:2015

Quality management systems - Requirements.

2.2.1.4 Standard relating to a self-declared environmental claim

EN ISO 14021: 15 July 2016

Environmental labels and declarations – Self-declared environmental claims (Type II environmental labelling)

2.2.2 TECHNICAL COMPLEMENTARY SPECIFICATION

- **Technical Document 99051-01** associated with this present document.

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 organization of the manufacturing unit;
- the product.



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.

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

2.3.2 MODIFICATION CONCERNANT L'UNITE DE FABRICATION

- Cas d'un transfert de production :

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.

Le CSTB notifie 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.

- Cas d'une modification du processus de production :

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

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.

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

2.3.2 MODIFICATION CONCERNING THE MANUFACTURING UNIT

- Case of a production transfer:

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.

CSTB shall notify the holder of a decision to suspend the right to use the QB mark for a fixed period of time following which, if the right of use cannot be re-established, this holder's right to use the QB mark will be withdrawn.

- Case of a modified production process:

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 (See §8.5.6 of the standard EN ISO 9001). 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 et notifie au titulaire sa décision : celle-ci peut conduire à une 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.

2.3.5 CESSATION TEMPORAIRE OU DEFINITIVE DE PRODUCTION

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

2.3.3 MODIFICATION CONCERNING 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 CONCERNING THE CERTIFIED PRODUCT

Any 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 and notifies the holder of its decision: this may lead to a suspension of 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.

2.3.5 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 QB mark is notified to the holder of the QB mark by CSTB. When the period indicated by the holder



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.

Dans le cas particulier d'une cessation temporaire, le titulaire concerné doit s'engager à ne pas produire les mélanges certifiés concernés sur un autre site que celui (ceux) visé(s) par le(s) certificat(s).

La levée de la suspension ne peut être prononcée qu'à l'issue d'un audit satisfaisant.

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

2.4.1 OBJET

Les demandeurs/titulaires sont responsables du droit d'usage de la marque QB relatif au produit considéré.

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

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

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

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.

For the special case of temporary stoppage, the holder concerned must make a commitment not to produce the certified compounds concerned on a site other than that (those) covered by the certificate(s);

The lifting of the suspension may only be pronounced at the end of a satisfactory audit.

2.4 The quality management provisions: audit reference system

2.4.1 PURPOSE

Applicants/holders are responsible for 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 organizational systems enabling the conformity of the delivered products with standards and complementary specifications. These measures are described in paragraph §2.4.2 below.

2.4.2 EXIGENCES MINIMALES EN MATIERE DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

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

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

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

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

Possibilité d'allègement :

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

Cet allègement est possible à condition que :

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

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 EN ISO 9001.

If the manufacturing unit is not ISO_9001-certified, the applicant/holder must justify the introduction of a range of organizational 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 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 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 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 audit, or examined during the audit, and*
- *no critical deviations during the previous audit.*

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

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLES / APPLICABLE (NA = non applicable / NA=not applicable)
5. Leadership / 5. Leadership			
5.3.	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme	* Organigramme * Description des responsabilités et des autorités (exemples : organigramme, fiches de fonction, ...) * Responsable désigné pour s'assurer de l'organisation et de la mise en œuvre efficace du système de production * <i>Organization chart</i> * <i>Description of responsibilities and authorities (examples: organization chart, job sheets, etc.)</i> * <i>Person appointed to be responsible for organizing and efficiently implementing the production system</i>	■ < A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit > <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>
5.3.	<i>Organizational roles, responsibilities and authorities</i>		
7. Support / 7 Support			
7.1.4.	Environnement pour la mise en œuvre des processus	Preuve du maintien de l'environnement de travail. Exemples : stockage du produit et de ses composants à l'abri des intempéries, conditions ambiantes adaptées, etc. <i>Evidence of the maintenance of the work environment.</i> <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 >
7.1.4.	<i>Environment for the operation of processes</i>		
7.1.5.	Ressources pour la surveillance et la mesure	* Liste des équipements de contrôle, mesure et d'essai utilisés sur le site de réalisation du produit/service et/ou dans le laboratoire, * Identification des équipements permettant de déterminer leur validité, * Planning de vérification ou d'étalonnage des équipements impactant la validité des résultats (notamment les équipements permettant de réaliser les essais sur les caractéristiques certifiées), * Preuves des vérifications et/ou d'étalonnages (ex : fiche de vie, PV de vérification ou d'étalonnage, etc.), * Preuve de raccordement à des étalons nationaux ou internationaux (quand cela est possible), * Validation des logiciels utilisés pour la surveillance et la mesure des exigences spécifiées, le cas échéant.	■ < A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services >

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLES / APPLICABLE (NA = non applicable / NA=not applicable)
7.1.5.	Monitoring and measuring resources	<p>* List of the inspection, measuring and test equipment used on the product/service production site and/or in the laboratory,</p> <p>* Identification of the equipment used to determine their validity,</p> <p>* Planning for the verification or calibration of the equipment having an impact on the validity of the results (in particular the equipment used to perform tests on certified characteristics),</p> <p>* Evidence of the verification and/or calibration operations (ex: equipment data sheet, verification or calibration report, etc.),</p> <p>* Evidence of connection to national or international standards (where possible),</p> <p>* Validation of software used to monitor and measure the specified requirements, where appropriate.</p>	<p>< To be considered for processes related to the production of products / services ></p>
7.2.	Compétences	<p>* Respect des méthodes d'essais et des dispositions de contrôle.</p> <p>* Actions planifiées pour acquérir les compétences nécessaires (formation, tutorat...), le cas échéant.</p>	<p>■</p> <p>< A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit ></p>
7.2.	Competence	<p>* Compliance with test methods and inspection provisions.</p> <p>* Actions planned to acquire the necessary competence (training, tutoring, etc.), where appropriate</p>	<p>< 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 ></p>
7.5.	Informations documentées	<p>* Liste des informations documentées internes et externes,</p> <p>Exemples : Procédures, modes opératoires, méthodes d'essais, instructions de contrôle, enregistrements qualité,</p> <p>* Preuves de maîtrise des documents internes et externes</p> <p>Exemple : Disponibilité de la version applicable de la méthode d'essai, du référentiel, des dispositions de contrôle,...</p>	<p>■</p> <p>< A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services ></p> <p>Note : il n'est plus exigé de Manuel qualité.</p>
7.5	Documented information	<p>* List of the internal and external documented information.</p> <p>Examples: Procedures, operating methods, test methods, inspection instructions, quality records</p> <p>* Evidence of control of internal and external documents</p> <p>Example: Availability of the applicable version of the test method, the reference system, the inspection provisions, etc.</p>	<p>< To be considered for processes related to the production of products / services ></p> <p>Note: Quality manuals are no longer required.</p>



§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLES / APPLICABLE (NA = non applicable / NA=not applicable)
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. * 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.	■ < 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,...) Tous les items sauf : * ISO 9001 v15 : § 8.4.1. < 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.
8.5.1.	Maîtrise de la production et de la prestation de service	* Informations définissant les caractéristiques des produits et services. Exemples : plan produit / description du service, etc. * Informations définissant les activités à réaliser et les résultats à obtenir. Exemples : mode(s) opératoire(s), instruction(s) de travail, méthode(s) d'essais, référentiel de certification (performance attendue) * Activités de surveillance et de mesure Exemples : Plan de surveillance, procédures et instruction(s) de contrôle, méthodes d'essais, etc. * Conservation des informations documentées démontrant la conformité des produits/services aux critères d'acceptation (Idem § 8.2.4. ISO 9001 v08 et § 8.6.ISO 9001 v15)	■

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLES / APPLICABLE (NA = non applicable / NA=not applicable)
8.5.1.	Control of production and service provision	<p>* Information defining the characteristics of products and services. Example: product plan / description of the service, etc.</p> <p>* 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)</p> <p>* Monitoring and measurement activities. Examples: Monitoring plan, inspection procedures and instruction(s), test method(s), etc.</p> <p>* Conservation of documented information proving the conformity of products/services with the acceptance criteria (Same as § 8.2.4. ISO 9001 v08 and § 8.6.ISO 9001 v14)</p>	
8.5.2.	Identification et traçabilité	<p>* Identification / Marquage du produit conformément aux exigences du présent référentiel de Certification</p> <p>*Marquage des documents commerciaux conforme aux exigences du présent référentiel de Certification.</p> <p>* Identification / Marking of the product in accordance with the requirements in the Certification reference system.</p> <p>*Marking of commercial documents in compliance with this certification reference system.</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.	Préservation	<p>Vérification que le produit est préservé tout au long de la chaîne de production (identification, manutention, stockage, conditionnement, transport,...)</p> <p>Verifying that the product is preserved throughout the production line (identification, handling, storage, packaging, transport, etc.).</p>	■
8.5.6.	Maîtrise des modifications (de la production / prestation de service)	<p>*Preuve de maîtrise des modifications du process de fabrication / de la prestation de service, notamment l'incidence des modifications sur la performance du produit (3) :</p> <p>- revue des modifications, - personne autorisant la modification et toutes les actions nécessaires.</p> <p>* 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 (3):</p> <p>- reviewing the modifications, - person permitting modifications and all the necessary related actions.</p>	■

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES / REQUIREMENTS	PREUVES MINIMALES ATTENDUES / MINIMUM EVIDENCE EXPECTED	APPLICABLES / APPLICABLE (NA = non applicable / NA=not applicable)
8.6.	Libération des produits et services	<p>* Dispositions de contrôle des produits / services ; enregistrement des résultats des contrôles et de la conformité aux critères d'acceptation (4)</p> <p>* Nom des personnes ayant autorisé la libération des produits finis / services</p> <p><i>* Provisions for the control of products; records of the results of inspections and the conformity with the acceptance criteria (4)</i></p>	■
8.6.	<i>Release of products and services</i>	<p><i>* Name of the persons responsible for releasing the finished products / services</i></p>	
8.7.	Maîtrise des éléments de sortie non conformes	<p>*Dispositions de traitement des non-conformités, y compris des réclamations client, et mise en œuvre de ces dispositions (5)</p> <p>*Aucune dérogation autorisée sur une performance d'une caractéristique certifiée</p> <p><i>* Provisions for processing non-conformities, including customer complaints, and implementation of those provisions (5)</i></p>	■
8.7.	<i>Control of nonconforming outputs</i>	<p><i>* No dispensation granted as regards the performance of a certified characteristic</i></p>	
9. Evaluation des performances / 9. Performance evaluation			
9.3.	Revue de direction	Compte-rendu de Revue de direction	< NA > ou < A > : Recueillir l'avis du comité particulier
	<i>Management review</i>	<i>Management review report</i>	< NA > or < A > : <i>Collecting the Specific Committee's opinion</i>
10. Amélioration / 10. Improvement			
10.2.	Non conformité et action corrective	<p>* Mise en œuvre d'actions correctives pour traiter les non conformités sur le produit certifié et les réclamations client (6)</p> <p>* Efficacité des actions mises en œuvre.</p> <p><i>* Implementation of corrective actions to deal with non-conformities pertaining to a certified product, including customer complaints (6)</i></p>	■
	<i>Nonconformity and corrective action</i>	<p><i>* Effectiveness of the actions taken.</i></p>	

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

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

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.

(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

Les essais relatifs aux contrôles sur produits finis listés en (3) ci-après, lors de la fabrication, sont exclus de sous-traitance.

Le titulaire peut sous-traiter la réalisation d'essais listés au §3.5.2.1 Partie 3, lors du suivi à un laboratoire extérieur, à condition que cette sous-traitance fasse l'objet d'un contrat ou d'une commande : Cf. §4.3.1 .

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) ;

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.*

(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

The tests relating to controls on end-products listed in (3) here-after, during the manufacture, are excluded from subcontracting.

In the event of the follow up, holders may subcontract the tests listed in §3.5.2.1 Part 3, to an external laboratory, on the condition that a contract or an order is put in place: Cf. §4.3.1 .

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);*

- les conditions de sous-traitance d'essais sont formalisées dans le contrat ou la commande et doivent définir la méthode d'essai applicable, la fréquence d'essais, les délais de réponses demandés, la communication des résultats par écrit, la procédure en cas de résultat non conforme et le type d'équipement utilisé ;
 - le laboratoire du sous-traitant où est réalisé l'essai doit être accrédité selon la norme NF EN ISO/CEI 17025, ou sinon le demandeur de l'essai (titulaire de la Marque de certification) doit s'assurer de la conformité des équipements utilisés (étalonnages, paramétrages d'essais, etc.) et de la compétence du personnel réalisant l'essai.
- *The conditions for subcontracting tests are formalised in the contract or order and must define the applicable test method, the testing frequency, the requested wait times for results, the notification of results in writing, the procedure in the case of non-compliant results and the type of equipment used;*
 - *The subcontractors' laboratory where the test is carried out must be accredited according to Standard EN ISO/CEI 17025, otherwise the party requesting the test (holder of the certification mark) 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

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.

(3) Inspection during production and 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 §2.2 of this certification reference system.



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

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

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

Applicants/holders shall take random samples at the end of the production line and carry out the controls and tests on these samples. The samples taken must be representative of the dimensions of the products covered by this certification reference system.

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.

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.

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 porter remède en complétant, si nécessaire, les contrôles de fabrication.

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.

Chaque site de fabrication doit associer à son plan de contrôles une « Liste des contrôles au minimum à réaliser sur produits finis » détaillée ci-après à partir d'un des deux tableaux, selon le type de fabrication.

Each production site must include in its control plan a "List of inspections to be carried out on the end-products" detailed hereafter based on one of the two tables, according to the type of manufacture.



A - Cas d'un site de fabrication titulaire commercialisant un « Système de matières polycarbonate »
/ Case of a holder's production site marketing a « Polycarbonate materials system »

Liste des contrôles au minimum à réaliser sur produits finis <i>/ List of controls to be carried out on end-products</i>		
Paramètre à contrôler <i>/ Parameter to be checked</i>	Fréquence minimale <i>/ Minimum frequency</i>	Commentaires <i>/ Comments</i>
Contamination <i>/ Contamination</i>	Chaque campagne de production et par référence <i>/ Each production campaign and by reference</i>	Sans nécessité d'enregistrement. <i>/ No need for recording.</i>
(1) Teneur en absorbeurs UV <i>/</i> (1) <i>UV-absorbers content</i>	Chaque campagne de production et par référence <i>/ Each production campaign and by reference</i>	Ces contrôles doivent être réalisés sur les composants du système de matières polycarbonate certifié. Nécessité de formaliser les enregistrements. <i>/ These controls shall be carried out on the components of the polycarbonate materials system certified.</i> <i>Need to formalize records.</i>
Viscosité <i>/ Viscosity</i>		
Indice de jaune <i>/ Yellowness index</i>		
Conformité à la fiche de données techniques du matériau polycarbonate <i>/ Check up of the Technical Data Sheet of the raw material</i>	A définir initialement par le fabricant <i>/ To define initially by the manufacturer</i>	
Prélèvement interne <i>/ Internal sampling</i>	Chaque campagne de production et par référence (délai d'archivage minimum d'un an) <i>/ Each production campaign and by reference (minimum archiving time of one year)</i>	Granulés polycarbonate <i>/ Polycarbonate granules</i>

(1) Uniquement sur le mélange maître correspondant à la protection au rayonnement ultra-violet.
/ Only on the compound corresponding to the protection to the UV-radiations.



B- Cas d'un site de fabrication titulaire qui réalise l'extrusion d'un Système de Matières Polycarbonate
/ Case of a holder's production site carrying out the extrusion of a "Polycarbonate Materials System"

Liste des contrôles au minimum à réaliser sur produits finis

/ List of controls to be carried out on end-products

Paramètre à contrôler <i>/ Parameter to be checked</i>	Fréquence minimale <i>/ Minimum frequency</i>	Commentaires <i>/ Comments</i>
<p>Certificat d'analyse de chaque matière polycarbonate (COA) incluant les caractéristiques (au minimum) suivantes : indice de fluidité, ⁽¹⁾concentration en absorbeurs UV, indice de jaune.</p> <p><i>/</i></p> <p><i>Certificate of Analysis (COA) of each polycarbonate material including the following characteristics (at the minimum): fluidity index, UV-absorbers content⁽¹⁾, yellowness index.</i></p>	<p>Pour chaque matière polycarbonate entrant dans la composition du système de matières polycarbonate.</p> <p>A chaque numéro de lot.</p> <p><i>/</i></p> <p><i>For each polycarbonate raw material coming in the content of the polycarbonate materials system.</i></p> <p><i>At every lot-number.</i></p>	<p>Nécessité de collecter les COAs des fournisseurs (mis en place d'un suivi des valeurs déclarées pour chaque lot).</p> <p>Nécessité d'indiquer le poids relatif de chaque matière dans la composition du système de matières polycarbonate (enregistrement).</p> <p><i>/</i></p> <p><i>Need to collect the COAs of the suppliers (set up of one follow up of the values declared for each lot-number).</i></p> <p><i>Need to inform the relative ratio of each polycarbonate raw material coming in the content of the polycarbonate materials system (recording).</i></p>
<p>Contrôle de l'épaisseur de couche de protection aux UV.</p> <p><i>/</i></p> <p><i>Control of the UV-protective layer thickness to UV-radiations.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - 2 fois par équipe de 8h et par ligne de production - à chaque changement d'outillage <p><i>/</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Two times per shift (8hours) and by production line</i> - <i>At every tool changing</i> 	<p>Vérification à réaliser dans l'épaisseur du panneau translucide extrudé : en 5 zones équivalentes correspondant à la largeur totale extrudée, avec 3 points de contrôle par zone au minimum).</p> <p>Nécessité d'enregistrement des contrôles.</p> <p><i>/</i></p> <p><i>Checking to do in the translucent extruded panel's thickness: in 5 equivalent zones referring to the total width extruded, with 3 control points per zone at the minimum).</i></p> <p><i>Need to record the controls.</i></p>



Liste des contrôles au minimum à réaliser sur produits finis (suite)

/ List of controls to be carried out on end-products (continued)

Paramètre à contrôler <i>/ Parameter to be checked</i>	Fréquence minimale <i>/ Minimum frequency</i>	Commentaires <i>/ Comments</i>
Contrôle du taux (w/w) de recyclé en production. <i>Control of the recycled material ratio (w/w) in production.</i>	1 fois par équipe ou toutes les 8heures, par ligne de production. <i>One time per shift or one time per 8hours, per production line.</i>	Nécessité de renseigner une valeur moyenne à chaque lot <i>/ Need to inform an average value for each lot-number</i>

(4) Dispositions de traitement des non conformités

Elles intègrent notamment :

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

(5) Réclamations client

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

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

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

(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) 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.



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 marque. Elle valorise ainsi la certification et son contenu.

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

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

2.5.1 LE LOGO QB

Le logo QB assure 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.

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 the technical characteristics covered by the mark transparent to the consumers and users. 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 THE QB LOGO

The QB logo ensure 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.



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

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

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.

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.

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).

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).

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.

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

2.5.2 LES MODALITES DE MARQUAGE

2.5.2 TERMS AND CONDITIONS FOR MARKING

Ce paragraphe décrit les modalités d'apposition du logo QB.

This section describes the terms for affixing the QB logo.

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 :

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:



(1)= code site de fabrication - code de certification du système de matières polycarbonate

(1)XXX - YXXX

(1)= manufacturing site code - certification code of the polycarbonate materials system

<https://evaluation.cstb.fr>

La taille minimale du logotype est fixée à 5mm dans sa zone de protection.
(Cf. la charte graphique pour la marque QB disponible sur le site web : <https://evaluation.cstb.fr>).

*The minimum size of the logo is set at 5mm in the protection zone.
(see the graphic charter for the QB mark available on the following web site:
<https://evaluation.cstb.fr>).*

Il est recommandé d'informer le consommateur sur les principales raisons et avantages d'utiliser un produit certifié. Les caractéristiques certifiées listées au paragraphe §1.2 Partie 1 (entre autres les alinéas i) et ii)) peuvent apparaître sur au moins l'un des supports (produit, emballage ou supports de communication).

2.5.2.1 Marquage des produits certifiés

Pour des raisons techniques, le produit certifié étant un assemblage de matières polycarbonate, le marquage n'est pas possible.

2.5.2.2 Marquage sur l'emballage du produit certifié

L'emballage du produit certifié inclut le marquage avec le logo QB.

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

2.5.2.3 Marquage sur la documentation technique

Le(s) document(s) technique(s) associé(s) au mélange certifié peut(vent) être marqué(s).

Le marquage doit faire apparaître les indications suivantes :

- le logo de la marque incluant le nom de l'application,
- le code de certification défini dans le certificat pour le produit certifié concerné,
- le code du site de fabrication,
- la référence au site internet : <http://evaluation.cstb.fr>,

Si le marquage sur la documentation technique prévoit des modalités complémentaires à celles définies, il est recommandé au titulaire de les soumettre préalablement au CSTB.

2.5.2.4 Marquage sur les supports de communication (Documents 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

It is recommended that consumers be informed about the primary reasons for and advantages of using a certified product. The certified characteristics listed in the subclause §1.2 Part 1 (among others the subparagraphs i) and ii)) may appear on at least one of the materials (product, packaging or communication media).

2.5.2.1 Marking of the certified products

For technical reasons, the product certified is an assembly of polycarbonate materials, marking is not possible.

2.5.2.2 Marking on the packaging of the certified product

The packaging of the certified product includes the marking with the QB logo.

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

2.5.2.3 Marking on the technical documentation

The technical document (s) associated with the certified mixture may be marked.

The marking shall show the following information:

- *logo of the mark including the name of the application,*
- *the certification code listed in the certificate for the certified product concerned,*
- *the manufacturing certification code,*
- *the reference to the website: <http://evaluation.cstb.fr>*

If the marking on the technical documentation provides additional terms to those defined, it is recommended that the holder submit them to the CSTB beforehand.

2.5.2.5 Marking on the communication media (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



effectuées de façon à ce qu'il n'existe aucun risque de confusion entre les produits certifiés et les autres. Elles doivent intégrer a minima : le logo de la marque, le nom de l'application et la référence au site internet.

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

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

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

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

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.

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 mark 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 any product is accidentally not in conformity, the technical documentation and its packaging shall not be marked with the QB logo or the logo must be crossed out or concealed to prevent any risk of confusion.

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 système de matières polycarbonate.

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

Demande d'admission complémentaire

Une demande d'admission complémentaire émane d'un titulaire et concerne un nouveau système de matières polycarbonate incluant nécessairement une nouvelle matière polycarbonate utilisée comme couche de protection au rayonnement UV, sur un site de fabrication déjà certifié ;

Demande d'extension

Une demande d'extension émane d'un titulaire et concerne, par exemple :

- L'ajout d'une matière polycarbonate de base issue de la liste des matières de base, déjà certifiées ;
- Une demande de transfert de la production vers un nouveau site ;
-

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 "Polycarbonate materials system" application.

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

Application for complementary admission

An application for additional admission is made by a holder and concerns a new polycarbonate materials system including necessarily, a new polycarbonate material used as UV-protective layer to UV-radiations, on an already certified manufacturing site.

Application for extension

An application for extension is made by a holder and concerns, for example:

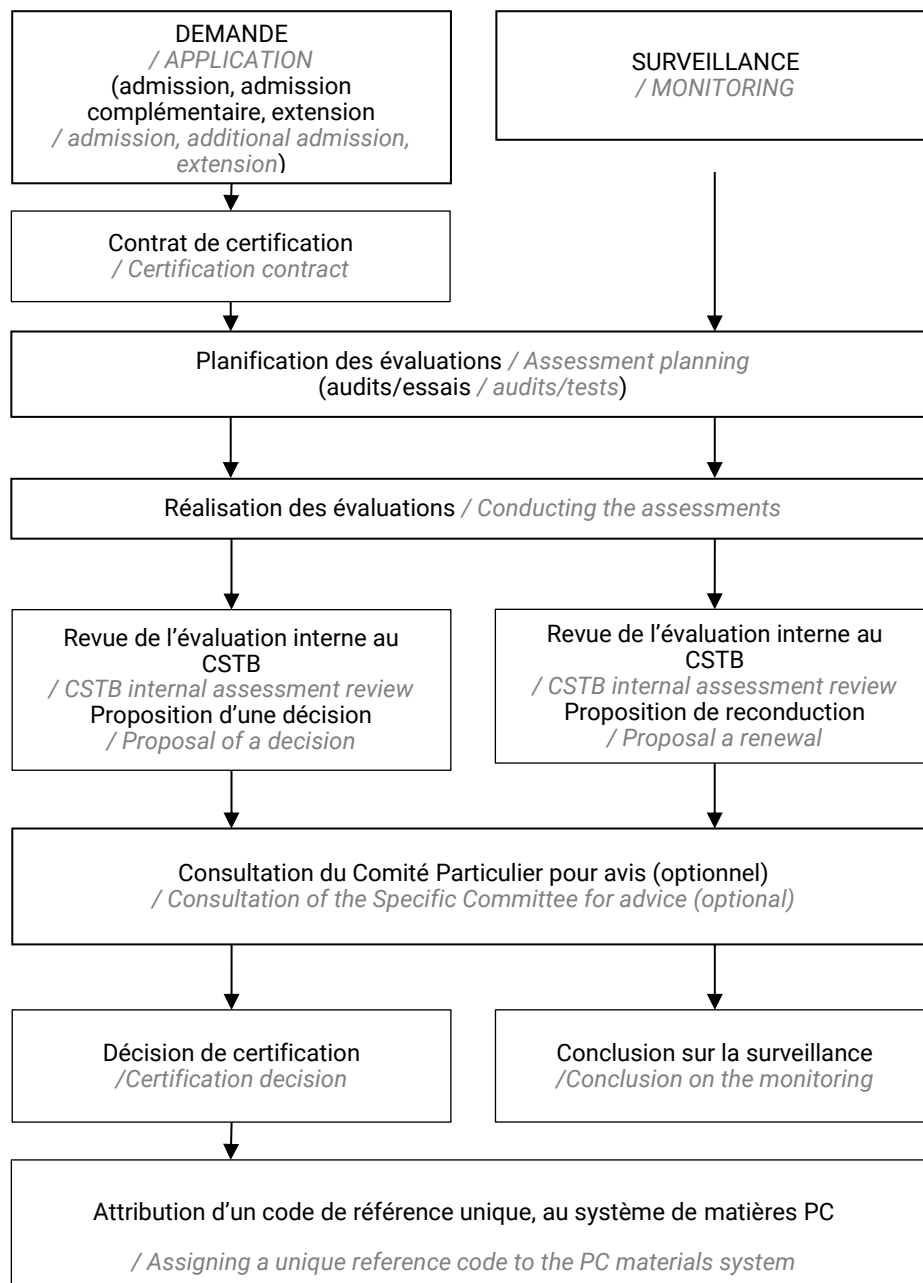
- The addition of a basic polycarbonate material coming from the list of basic polycarbonate materials which are QB-certified yet;
- an application for a production transfer to a new site;
-

3.2 Processus de traitement d'une demande de certification

3.2 Certification application handling process

3.2.1 PROCESSUS PRINCIPAL

3.2.1 MAIN PROCESS



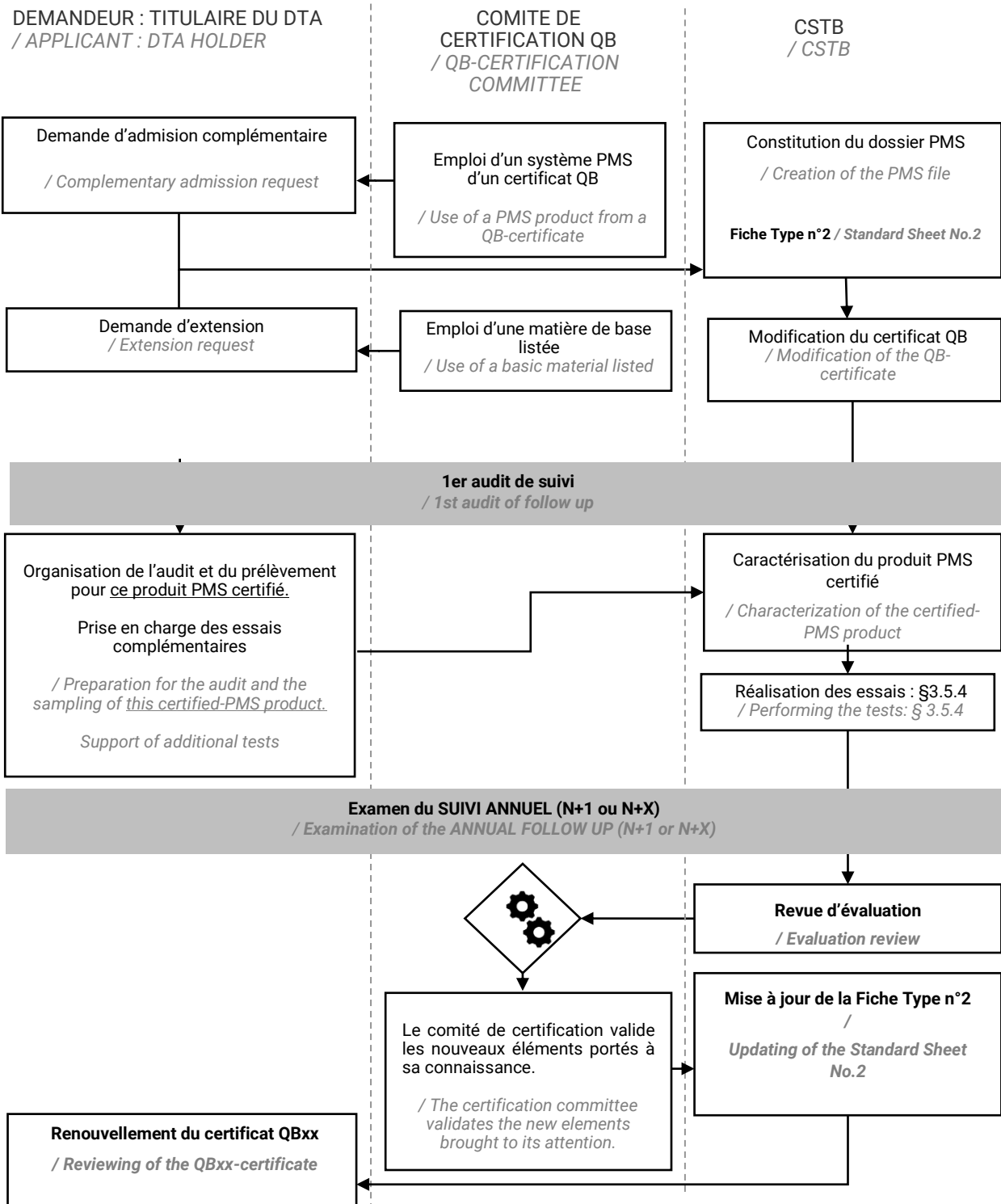
Les modalités d'obtention et de suivi d'une certification sont décrites en Parties 1 et 2 de l'Annexe administrative au présent référentiel de certification.

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.



3.2.2 PROCESSUS POUR UNE DEMANDE D'EXTENSION AVEC EMPLOI D'UNE « MATIERE DE BASE » CERTIFIEE OU BIEN, POUR UNE DEMANDE D'ADMISSION COMPLEMENTAIRE AVEC EMPLOI D'UN SYSTEME DE MATIERES CERTIFIE

3.2.2 PROCESS FOR AN EXTENSION REQUEST WITH USE OF A CERTIFIED "BASIC MATERIAL" OR, FOR A COMPLEMENTARY ADMISSION REQUEST WITH USE OF A CERTIFIED MATERIAL SYSTEM



3.3 Les audits

L'audit d'admission ou de suivi est réalisé sur le site d'assemblage du système de matières polycarbonate ce qui correspond au site d'extrusion transformant les matières polycarbonate en produit fini.

3.3.1 LES AUDITS D'ADMISSION

Les audits ont pour objet de s'assurer que les dispositions définies et mises en œuvre par le demandeur dans l'unité de fabrication répondent aux exigences de la partie 2 du présent référentiel de certification et du Document Technique 99051-01.

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

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

L'audit est réalisé normalement sur une journée pour une 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.).

Dans le cas d'une demande d'admission regroupant plusieurs sites de fabrication, un dossier de demande d'admission unique peut être élaboré par le demandeur et instruit avec les modalités suivantes :

- ↳ l'instruction du site principal est traitée comme dans une demande d'admission,
- ↳ l'instruction des autres sites est traitée comme une demande d'extension à un autre site.

3.3 Audits

The admission or follow-up audit is carried out on the assembling site of the polycarbonate materials system, which corresponds to the extrusion site transforming the polycarbonate materials into an end-product.

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 Document 99051-01.

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.

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 duration of an audit is normally one day per manufacturing unit.

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

In the case of an application for admission consisting of several production sites, a single application dossier may be drawn up by the applicant and shall be examined as follows:

- ↳ *the instruction of the main site is treated as similar to an application for admission,*
- ↳ *the instruction of the other sites is treated as similar to an application to extend to another site.*

3.3.1.2 Cas d'une demande d'admission complémentaire ou d'extension à un nouveau mélange

Une demande d'admission complémentaire émane d'un site titulaire et ne nécessite pas la réalisation d'un audit complémentaire.

3.3.1.3 Cas d'une demande d'extension de fabrication à un nouveau site

Les étapes décrites dans le paragraphe 3.3.1 précédent sont applicables avec les dispositions décrites ci-après.

L'audit du nouveau site de fabrication est réalisé normalement sur une journée pour une unité de fabrication.

Lors de cet audit, un échantillonnage est effectué à l'initiative de l'auditeur.

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 dans le paragraphe §3.1 s'applique.

Modalités relatives à la préparation et à l'organisation de l'audit

Le titulaire doit organiser la faisabilité d'une (ou des) extrusion(s) du (ou des) système(s) de matières polycarbonate prélevé(s) par l'auditeur, le jour de l'audit, sur le site de fabrication.

Dans le cas d'une impossibilité de faire un échantillonnage par l'auditeur le jour de l'audit, le titulaire s'expose à la réalisation d'un audit complémentaire à sa charge. Cette situation est notifiée par l'auditeur lors de l'audit en cours par l'édition d'une fiche d'écart critique indiquant la « non-faisabilité d'un échantillonnage du (des) produit(s) certifié(s) le jour de l'audit ».

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 ;

3.3.1.2 Case of a complementary admission application or of an extension application to a new compound

An application for additional admission is made by a holder site and does not require an additional audit.

3.3.1.3 Case of a fabrication extension application to another production site

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

The audit of the new production site is normally one day per manufacturing unit.

During this audit, sampling is carried out at the initiative of the auditor.

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 the provisions described in paragraph §3.1 apply.

Provisions related to preparation and organization of the audit

The holder shall organise feasibility of extrusion(s) of the polycarbonate materials system sampled by the auditor on the day of the audit, on the production site.

In the event of impossibility to do sampling by the auditor on the day of the audit, the holder is exposed to the carrying out of a complementary audit at his expense. This situation is notified by the auditor during the current audit by the publication of a critical deviation sheet indicating the "non-feasibility of sampling certified product(s) on the day of the audit".

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 that the corrective measures announced following any observations made during the previous audit are actually applied;



-
- la vérification du respect des exigences qualité du titulaire définies dans le présent référentiel de certification ;
 - la vérification des registres d'autocontrôle depuis le dernier audit, de manière statistique pour au moins un produit certifié et pour les produits faisant l'objet du prélèvement en vue des essais au laboratoire de la marque ;
 - la vérification des documents commerciaux ;
 - la vérification des changements intervenus dans les caractéristiques des produits certifiés.
- *Verification that the holder is respecting the quality requirements defined in this 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;*
 - *Verification of the commercial documents;*
 - *Verification of the changes in the characteristics of the certified products.*

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

An audit report is prepared and remitted to the holder.

L'audit est réalisé normalement sur une journée pour une unité de fabrication.

The duration of an audit is normally one day per production unit.

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

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

Surveillance normale :

Normal monitoring

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

The normal frequency is 2 audits per year and per manufacturing unit which benefits from the right to use the QB mark.

Surveillance allégée :

Reduced monitoring

La fréquence d'audits peut être allégée à 1 audit annuel par unité de fabrication bénéficiant d'un droit d'usage de la marque QB lorsque les conditions décrites en Partie 1 §1.2 sont satisfaites.

The frequency of audits can be reduced to 1 annual audit per manufacturing unit benefiting from a right to use the QB mark when the conditions described in Part 1 §1.2 are met.

Surveillance renforcée :

Heightened monitoring

En cas de manquement aux exigences du présent référentiel de certification, ou sur demande motivée du Comité Particulier, la procédure de surveillance renforcée peut être déclenchée pour une durée définie. Cette surveillance peut être modulée jusqu'au doublement de la fréquence normale des audits, avec ou sans renforcement des contrôles du titulaire et des prélèvements pour essais dans l'unité de fabrication et/ou dans le réseau de distribution.

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 and/or in the distribution network.

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.

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.

3.4 Prélèvements

Les modalités d'échantillonnage sont décrites en Partie 2 du Document Technique 99051-01.

L'échantillonnage est envoyé par et sous la responsabilité du demandeur au laboratoire de la marque chargé d'effectuer les essais, à moins que l'auditeur décide de les prendre en charge.

Une fiche « Echantillonnage » faisant état du prélèvement effectué (fiche-type n°4 : Cf. Annexe de gestion administrative de la certification) doit accompagner l'envoi des prélèvements.

Le titulaire conserve une copie de cette fiche de prélèvement et aussi, une quantité suffisante des prélèvements effectués pour réaliser ses propres essais.

Le prélèvement est réalisé par le demandeur (ou le titulaire) lorsqu'il s'agit d'une demande d'admission ou une demande d'admission complémentaire.

Dans tous les autres cas, le prélèvement est effectué par l'auditeur lors de l'audit de suivi.

3.5 Essais

Tous les essais sont réalisés conformément aux normes listées en Partie 2 du présent référentiel et dans le Document technique 99051-01 qui liste la valeur de chaque spécification.

3.5.1 LES ESSAIS EN ADMISSION

Les essais initiaux rassemblent les essais à réaliser par le demandeur et ceux réalisés par le laboratoire de la marque QB.

3.5.1.1 Essais à réaliser par le titulaire

Les essais de contrôles à réaliser par le titulaire sur le produit prélevé correspondent aux essais suivants :

- a. détermination de l'indice de fluidité de chaque matière polycarbonate : code-essais 1.1 ;
- b. détermination de l'épaisseur de la couche de protection au rayonnement UV sur le produit fini : code-essais 1.4 .

Seuls les essais en « a » peuvent être réalisés par le fournisseur de matières et ainsi, les résultats peuvent être transmis par le (les) Certificat(s) de

3.4 Sampling

The sampling procedures are described in Part 2 of Technical Document 99051-01.

Sampling is sent by and under the responsibility of the applicant to the laboratory of the mark responsible for carrying out the tests unless the auditor decides to take charge of them.

A sampling sheet recording the sampling carried out is prepared on site (see Standard Sheet No."4" in the QB certification system administrative management appendix) and it must accompany the sending of samplings.

The holder shall keep a copy of this sampling sheet plus, necessary quantity of the samples taken to carry out his own tests.

The sampling is carried out by the applicant (or the holder) when it concerns an application for an admission or a complementary admission.

In all other cases, the sample is taken by the auditor during the follow-up audit.

3.5 Tests

All tests are performed in accordance with the standards listed in Part 2 of this reference document and in Technical Document 99051-01 which lists the value of each specification.

3.5.1 ADMISSION TESTS

The initial tests gather tests to do by the applicant and those to carry out by the laboratory of the mark QB.

3.5.1.1 Tests to be performed by the holder

Control tests to have to do by the holder on the sampling correspond to tests as follows:

- a. *determination of the fluidity index of each polycarbonate resin and each polycarbonate masterbatch(es): tests-code 1.1;*
- b. *determination of the thickness of the UV protection layer on the end-product: tests-code 1.4 .*

Only the tests called "a." may be carried out by the supplier of materials and thus, results can be



Conformité de la (des) matière(s) polycarbonate(s) correspondante(s).

transmitted by the Certificate(s) of Conformity of the polycarbonate material(s) corresponding.

Un rapport d'essais est établi par le titulaire : il doit être transmis au CSTB comme une partie annexe au dossier de demande.

A test report is drawn up by the holder and must be sent to the CSTB like an Appendix to the application dossier.

Exposition sur site naturel (durée totale de 2 ans (tolérances = [0 ;+3mois])) :

Exposure on natural site (exposure total time equal to 2 years (tolerances = [0; +3months])):

Le titulaire organise et gère directement avec la station d'exposition ; l'exposition des produits correspondant au « système de matières polycarbonate » concerné dans sa demande d'admission.

The holder organizes and manages directly with the station for natural exposure, the exposure of products corresponding to the "polycarbonate material system" concerned in his application for admission.

⇒ **Code-essais 3** (voir §3.3 du Document Technique 99051-01)

⇒ **Test-code No. 3** (see §3.3 of the Technical Document 99051-01)

3.5.1.2 Essais réalisés par le CSTB

3.5.1.2 Tests carried out by the CSTB

Les essais initiaux de type rassemblent les critères suivants :

Control tests to do correspond to following tests:

- a) Caractérisation du système de matières polycarbonate et contrôles des valeurs déclarées
Code-essais n : 1.2 et 1.3 ;
Note : à réaliser sur échantillonnage du mélange-maître et sur échantillonnage du produit extrudé. ;
- b) L'évaluation de la durabilité du système de matières polycarbonate se référant aux classes du §4.6.2 de la norme NF EN 16153+A1 :2015.

- a) *Characterization of the polycarbonate materials system and control of the declared values*
Tests-codes No.: 1.2 and 1.3;
Note: to carry out on the sampling of the compound (granules) and on the sampling of the product extruded;
- b) *Evaluation of the polycarbonate materials system durability referring to classification system in §4.6.2 of the EN 16153 + A1: 2015 standard.*

Référence du Code-essais	Classe NF EN 16153+A1 : 2015
2.1 (3200h)	<ul style="list-style-type: none"> • deltaE pour un ton incolore • delta F pour un ton coloré
2.2 (5700h)	<ul style="list-style-type: none"> • deltaA pour un ton incolore • deltaD pour un ton coloré

Tests-code reference:	Class EN 16153 + A1: 2015
2.1 (3200h)	<ul style="list-style-type: none"> • deltaE for a colorless tone deltaF for a coloured tone
2.2 (5700h)	<ul style="list-style-type: none"> • deltaA for a colorless tone • deltaD for a coloured tone

Ces essais effectués sous la responsabilité du laboratoire de la marque sont à la charge du titulaire.

These tests which are carried out under the responsibility of the mark's laboratory(s), are charged to the holder.

Des rapports d'essais sont établis et adressés au demandeur.

A test report is prepared and remitted to the applicant.

3.5.2 LES ESSAIS RELATIFS A UNE DEMANDE D'EXTENSION

3.5.2 TESTS RELATING AN EXTENSION APPLICATION

Les essais correspondent aux essais sur le produit certifié traités ci-après, dans le paragraphe §3.5.3.

The tests correspond to the follow-up tests listed hereafter, in paragraph §3.5.3 .

Les essais sont réalisés sur l'échantillonnage prélevés par l'auditeur lors du suivi et doit correspondre aux matières polycarbonate, objet de la demande d'extension.

3.5.3 LES ESSAIS SUR LE PRODUIT CERTIFIE (SUIVI)

Les essais de suivi correspondent uniquement aux essais décrits au paragraphe §3.1 Partie 3 du Document technique 99051-01.

3.5.3.1 Essais à réaliser par le titulaire

Les essais de contrôles à réaliser par le titulaire sur le produit prélevé correspondent aux essais suivants :

- a. contrôle de l'indice de fluidité de chaque matière polycarbonate de base : test-code 1.1 ;
- b. contrôle de l'épaisseur de la couche de protection au rayonnement UV sur le produit fini : test-code 1.4 .

Seuls les essais notés « a » peuvent être réalisés par le fournisseur de matières et ainsi, les résultats peuvent être transmis par un Certificat de Conformité de la matière polycarbonate.

Un rapport d'essais est établi par le titulaire : il doit être transmis au CSTB dans les 2 semaines qui suivent l'audit.

3.5.3.2 Essais réalisés par le CSTB

Les essais sont réalisés uniquement sur le mélange maître polycarbonate utilisé pour réaliser la protection au rayonnement ultra-violet.

Les essais de contrôles à réaliser correspondent aux essais suivants :

1. caractérisation spectrale de l'absorption des absorbeurs UV du compound polycarbonate utilisée pour la couche de protection au rayonnement UV : test-code 1.2 ;
2. contrôle de la teneur en absorbeurs UV du compound polycarbonate utilisée pour la couche de protection au rayonnement UV : test-code 1.3
Note : à réaliser sur échantillonnage du mélange-maître et sur échantillonnage du produit extrudé. ;

Ces essais effectués sous la responsabilité du laboratoire de la marque sont à la charge du titulaire.

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

The tests are carried out on sampling done by the auditor during the audit of follow up and they must correspond to polycarbonate materials, subject of the extension application.

3.5.3 TESTS ON THE CERTIFIED PRODUCT (FOLLOW UP)

The follow-up tests only correspond to the tests listed in paragraph §3.1. Part 3 of Technical Document 99051-01.

3.5.3.1 Tests to be performed by the holder

Control tests to have to do by the holder on the sampling correspond to tests as follows:

- a. *control of the fluidity index of each polycarbonate basic resin: tests-code 1.1;*
- b. *control of the thickness of the UV protection layer on the end-product: tests-code 1.4 .*

Only the tests called "a." may be carried out by the supplier of materials and thus, results can be transmitted by a Certificate of Conformity of the polycarbonate material.

A test report is drawn up by the holder and must be sent to the CSTB within 2 weeks of the audit.

3.5.3.2 Tests carried out by the CSTB

The tests are carried out only on the polycarbonate masterbatch used to achieve protection against ultraviolet radiations.

Control tests to do correspond to following tests:

1. *Spectral distribution of the absorbance of the UV-absorbers of the polycarbonate compound used for the UV radiation protective layer: tests-code 1.2;*
2. *control of the UV absorber content of the polycarbonate compound used for the UV radiation protective layer: tests-code 1.3;*
Note: to carry out on the sampling of the compound (granules) and on the sampling of the product extruded;

These tests carried out under the responsibility of the mark's laboratory(s) are charged to the holder.

A test report is prepared and remitted to the holder.



**3.5.4 ESSAIS COMPLEMENTAIRES REALISES
TOUS LES 2 ANS SUR LE PRODUIT CERTIFIE
(SUIVI)**

Les essais correspondent au code-essai 2.1 .

Les essais sont réalisés sur l'échantillonnage prélevés par l'auditeur lors du suivi.

Dans le cas où le site titulaire a fait une demande d'extension dans la période entre 2 visites, l'auditeur devra prélever préférentiellement le « système de matières polycarbonate » faisant l'objet de la demande d'extension.

Ces essais effectués sous la responsabilité du laboratoire de la marque sont à la charge du titulaire.

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

**3.5.4 COMPLEMENTARY TESTS ON THE
CERTIFIED PRODUCT EVERY TWO YEARS
(FOLLOW UP)**

The tests correspond to the tests-code 2.1 .

The tests are carried out on sampling done by the auditor during the audit of follow up.

In the case where the holder has made an extension application during the period between two audits, the auditor will have to sample preferentially the "polycarbonate materials system" concerned by the extension application.

These tests carried out under the responsibility of the mark's laboratory(s) are charged to the holder.

A test report is prepared and remitted to the holder.

Partie 4

Les intervenants

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

4.1 L'organisme certificateur

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

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Direction Baies et Vitrages
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2
☎ : 01 64 68 88 65
📠 : 01 64 68 95 36
<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
<http://evaluation.cstb.fr/>

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

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

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
Tel. : +33 1 64 68 88 65
☎Fax : +33 1 64 68 95 36
<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(-ies), designated the audit body(-ies):

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

*Direction Baies et Vitrages
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2
<http://evaluation.cstb.fr/>*

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

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

ORGANISMES D'AUDITS SOUS-TRAITANTS :

BUREAU VERITAS Laboratoires
Agence Laboratoire Matériaux Construction
BP 99102
95073 CERGY PONTOISE

4.3 Organismes d'essais

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

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

↳ Au CSTB à Saint-Martin d'Hères (Grenoble) :
DBV – Pôle Essais Grenoble

Les essais correspondant aux codes-essais suivants : 1.2, 1,3 et 2.1, 2.2, 2.A, 2.B, 2.C, 2.D, 2.E sont accrédités par le COFRAC (accréditation COFRAC n°1-1542, portée disponible sur www.cofrac.fr).

Remarque : La numérotation des codes-essais est définie dans le Document Technique 99051-01 associé au présent référentiel.

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 d'essais reconnus avec lesquels le CSTB aura établi un contrat de sous-traitance.

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,

AUDIT BODIES AS SUBCONTRACTORS:

BUREAU VERITAS Laboratoires
Agence Laboratoire Matériaux Construction
BP 99102
95073 CERGY PONTOISE

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 the following laboratory, referred to as the laboratory of the mark:

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

↳ At the CSTB at Saint-Martin d'Hères (Grenoble) :
DBV – Pôle Essais Grenoble

The tests corresponding to the following tests-codes : 1.2, 1,3 et 2.1, 2.2, 2.A, 2.B, 2.C, 2.D , 2.E are COFRAC-certified (accreditation No.1-1542, see www.cofrac.fr).

Note: The numbering of test codes is defined in Technical Document 99051-01 associated with this referential.

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 or tests bodies recognised with which CSTB has established a sub-contracting contract.

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,



- les projets d’actions de publicité et de promotion relevant de son activité,
- le choix des organismes intervenant dans le processus de certification, l’examen et la mise en œuvre des accords de reconnaissance.

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

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

Sa composition est la suivante :

- Un Président choisi parmi les membres des collèges définis ci-après ;
- Un Vice-Président : un représentant du CSTB ;
- Collège Fabricants (Titulaires) : de 1 à 5 représentants ;
- Collège Utilisateurs / Prescripteurs : de 1 à 5 représentants ;
- Collège Organismes Techniques et Administrations : de 1 à 5 représentants.

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

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

La durée du mandat des membres est de 3 ans. Ce mandat est renouvelable par tacite reconduction. La présidence du Comité Particulier peut changer tous les ans.

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

L’absence non justifiée et consécutive à trois réunions de comité particulier peut entraîner la radiation automatique du membre concerné au comité particulier.

- 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 chosen from the members of the colleges defined below;
- A Vice President: one representative of CSTB;
- Manufacturers College (Holders): from 1 to 5 representatives;
- Users / Specifiers College: from 1 to 5 representatives;
- Technical Bodies and Administrations College: from 1 to 5 representatives.

The representatives of audit bodies and mark laboratories participate as of right in the meetings of the Specific Committee.

The Specific Committee issues decision notifications and its members shall be precluded from receiving any remuneration for the functions entrusted to them.

The time span for the appointment of the members is 3 years. This appointment is renewable by tacit agreement. The Specific Committee’s President can change every year.

The members of the Specific Committee formally commit themselves to keep confidential all information, particularly of individual character, which is communicated to them.

Any unjustified and consecutive absence in three meetings of the specific committee will automatically justify barring the member concerned from the specific committee.

Partie 5 Lexique

Part 5 Glossary

Accord du droit d'usage de la marque QB :

/ Agreement of the right to use the QB mark:

Admission :

/ Admission:

Admission complémentaire :

/ Complementary admission:

Audit :

/ Audit :

Avertissement :

/ Warning:

Demandeur / titulaire :

Autorisation accordée par le CSTB à un demandeur d'apposer la marque QB sur le produit pour lequel la demande a été effectuée.

/ Authorisation granted by CSTB to an applicant to affix the QB mark on the product for which the application has been made.

Demande par laquelle un demandeur sollicite pour la première fois le droit d'usage de la marque QB pour un système de matières polycarbonate ; il déclare connaître le présent référentiel de certification et s'engage à le respecter.

/ Application by which an applicant requests for the first time the right to use the QB mark for a Polycarbonate materials system; he declares that he knows this certification reference system and undertakes to respect it.

Demande par laquelle un titulaire souhaite bénéficier du droit d'usage de la marque QB pour un nouveau produit créant un nouveau système de matières polycarbonate incluant nécessairement une nouvelle matière polycarbonate utilisée comme couche de protection au rayonnement UV sur un site de fabrication déjà certifié.

/ Application by which a holder wants to benefit from the right to use the QB mark for a new product materials including necessarily, a new polycarbonate material used as UV-protective layer to UV-radiations, on a production site which is QB-certified yet.

Voir norme NF EN ISO 9001.

/ See EN ISO 9001 standard.

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.

/ 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.

Personne morale :

- qui assure la maîtrise et/ou la responsabilité du respect de l'ensemble des exigences définies dans le référentiel de certification de la marque QB. Ces exigences couvrent au moins les étapes suivantes : conception, fabrication, assemblage, contrôle qualité, marquage, conditionnement ainsi que la mise sur le marché, et précisent les points critiques des différentes étapes ;



- fabricant-compoundeur et/ou extrudeur d'un système de matières polycarbonate entrant dans le champ d'application de la Partie 1 du présent document ;

peut demander à bénéficier de la certification QB pour la présente application. Une telle requête est désignée par "demande", l'entité qui la formule étant nommée le "demandeur".

Toute personne qui modifie le contenant et/ou le contenu du produit (par exemple, modification de la coloration ou de la dureté, incorporation de recyclé), devient un demandeur et ne peut pas être considéré comme un distributeur. A ce titre, cette personne doit faire une demande d'admission du droit d'usage.

/ Applicant / Holder:

/ 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: design, manufacture, assembly, quality control, marking, packing and market release and specify the critical points in the different steps;*
- *compounder/manufacture or/and extruder/manufacture of "Polycarbonate materials system" falling within the scope of Part 1 of this certification reference system.*

may apply for QB certification for this application. Such a request is referred to as a "request", the entity making the request being referred to as the "applicant".

Any person who modifies the container and/or content of the product (for example, packets or loose cement distribution) becomes an applicant and may not be considered as a retailer. Therefore, this person must make a usage right admission application.

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 selon des modalités de la Partie 3.

Elle inclut aussi la demande de transfert de site de la production vers un nouveau site.

/ Extension

/ 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 according to modalities of the Part 3.

It includes also the application for a production transfer to a new site.

Système de matières polycarbonate (PMS) :

Cf. partie 1 §1.1

/ Polycarbonate Materials System (PMS)

/ See Part 1 §1.1

PMS de ton Incolore

Tout « Système de Matières Polycarbonate » n'intégrant pas dans son assemblage une matière destinée à la mise en couleur du système.



/ PMS in colorless tone Any "Polycarbonate Materials System" that does not incorporate in its assembly a material intended for coloring the system.

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.

/ Product / 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.

Programme de certification : Système de certification spécifique pour des produits déterminés, auxquels s'appliquent les mêmes exigences spécifiées, des règles et des procédures spécifiques.

/ Certification Scheme : / Specific certification system for well-defined products to which the same specified requirements, and specific rules and procedures apply.

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.

Reconduction : Demande par laquelle le titulaire sollicite la reconduction du droit d'usage de la marque QB avant la fin de la validité de son certificat QB.

/ Renewal : / Application by which the holder requests the renewal of his right to use the QB mark before the end of validity of its QB certificate.

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.*

Sous-traitance : *Entreprise effectuant une partie des étapes de production du produit certifié, sous contrôle du titulaire de la marque QB.*

/ Subcontracting : */ Company which carries out some of the production steps for the certified products, under the control of the QB mark 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.

Titulaire : *Entité juridique qui bénéficie du droit d'usage de la marque QB.*

/ Holder : */ Legal entity that benefits from the right to use the QB mark.*

