



Référentiel de certification QB60:

PRODUITS EXTRUDES A BASE DE COMPOSITIONS VINYLIQUES NON PLASTIFIEES POUR USAGES EXTERIEURS

N° d'identification : QB 60
N° de révision : 00
Date de mise en application : 01/07/2026

A qui s'adresser ?
**LABORATOIRE NATIONAL DE
METROLOGIE ET D'ESSAIS (LNE)**
Direction des Essais et de la Certification

Contact :
Tél. +33 (0)1 40 43 37 00
e-mail : pole.certification@lne.fr

TABLE DES MATIÈRES

Partie 1	L'application	4
1.1	Champ d'application	4
1.2	Valeur ajoutée de la certification	4
1.3	Demander une certification	6
1.4	Marque QB :	6
1.5	Produits certifiés	6
Partie 2	Le programme de certification	7
2.1	Les normes et spécifications complémentaires	7
2.2	Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits	8
Partie 3	Processus de certification	24
3.1	Généralités	24
3.2	Processus d'obtention de la certification	25
3.2.1	Constitution du dossier de demande	26
3.2.2	Processus d'évaluation initiale	28
3.3	Processus de surveillance des produits certifiés	35
3.3.1	Processus de surveillance des produits certifiés	36
3.3.2	Modifications dans l'organisation de l'entreprise ou du produit certifié et évolutions de la certification	43
3.3.3	Modification concernant les sites couverts par la certification	43
3.3.4	Modification du produit admis	43
3.3.5	Modification des compositions vinyliques certifiées	44
3.3.6	Cessation temporaire de production	45
3.3.7	Cessation définitive de production ou abandon d'un droit d'usage	45
3.3.8	Evolution de la certification : ajout de nouveaux produits	45
Partie 4	Les intervenants	46
4.1	Organisme certificateur sous licence	46
4.2	Organismes d'audit	46
4.3	Organismes d'essais	46
4.4	Comité de marque	47
4.4.1	Constitution du comité	47
4.4.2	Sous comité « vieillissement »	48
4.4.3	Sous-comité ou groupe de travail	48
4.5	Comité de lecture LNE	48
Partie 5	Lexique	49
Partie 6	Tarif applicable – Conditions de facturation	52
6.1	Tarif applicable	52
6.1.1	Facturation des frais de séjour et de déplacement	52
6.1.2	Annulation d'un audit	52
6.2	Conditions de facturation	52
6.2.1	Recouvrement des factures	52
6.2.2	Obtention de la certification	53
6.2.3	Surveillance des produits certifiés	53
6.2.4	Vérifications supplémentaires	53

Le présent référentiel de certification a été approuvé par le Directeur des Essais et de la Certification du LNE le 11/06/2026.

Les règles de certification peuvent donc être révisées, en tout ou partie par le LNE, après consultation des parties intéressées.

Il annule et remplace toute version antérieure.

Ce référentiel technique de certification doit être utilisé conjointement avec la version en vigueur du document technique QB60 et de l'annexe de gestion administrative de la certification QB60 ainsi que les règles d'usage de la marque QB.

Ces documents précités peuvent être révisés, en tout ou partie par le LNE et le CSTB, après consultation des parties intéressées.

Le LNE est responsable vis-à-vis du CSTB des opérations qui lui sont confiées et qui font l'objet d'un contrat avec CSTB. Le CSTB confie la gestion de la marque QB Produits extrudés à base de compositions vinyliques non plastifiées pour usages extérieurs au LNE, dit organisme certificateur sous licence.

Rappel:

Il est précisé que tous les produits ou services doivent satisfaire aux dispositifs réglementaires indépendamment de toute demande de certification, par exemple en ce qui concerne la contrefaçon, les obligations de conformité et de sécurité, etc.

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

Partie modifiée	Modification effectuée par rapport à la précédente révision	Révision	Date de mise en application
Référentiel technique de certification Document technique QB60 Annexe de gestion administrative de la certification QB	Création du référentiel sous marque QB60	Rev. 0	1 ^{er} juillet 2026

Partie 1

L'application

1.1 Champ d'application

Le présent référentiel de certification vise les profilés extrudés à base de compositions vinyliques non plastifiées pour usages extérieurs : persienne, porte de garage, persienne coulissante, volet roulant, volet battant, protection de piscine (couverture, abri, barrière), volet à la française, rupture de pont thermique (barrettes), jalousie, revêtements muraux, bardages, espaces intermédiaires (clôtures, mobiliers de jardin, bacs à fleurs) et autres profilés pour usages extérieurs, à l'exclusion des profilés de fenêtres (par exemple chicane, panneau de soubassement pour porte-fenêtre...)

Ces profilés sont constitués de matière PVC-U vierge ou retraitée, ou de PVC-UE vierge. Ces matières sont opaques tous coloris ou translucides.

Ces profilés peuvent être co-extrudés, dans ce cas, pour la partie interne, il s'agit :

- de matière vierge PVC-U ou PVC-UE ou retraité (avec ou sans résistance aux UV)
- OU
- de matière PVC-U recyclée.

Les compositions vinyliques translucides pour application couverture de piscine ne peuvent être utilisées que pour les volets à enroulement protégé du soleil. Elles sont utilisées seules ou associées à une composition opaque dans le cas de lames bicolores.

1.2 Valeur ajoutée de la certification

La certification est une reconnaissance par une tierce partie de la conformité de caractéristiques démontrant la valeur ajoutée des profilés extrudés à base de compositions vinyliques non plastifiées pour usages extérieurs.

Les caractéristiques certifiées de l'application QB «profilés extrudés à base de compositions vinyliques non plastifiées pour usages extérieurs » sont les suivantes :

- Température de ramollissement Vicat
- Aspect - couleur
- Module d'élasticité en flexion
- Retrait
- Résistance au choc
- Durabilité

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

	Admission	Surveillance continue	
Réalisation d'un audit de la production par un auditeur technique qualifié : - Vérification de l'existence et la mise en œuvre effective du SMQ mis en place et sa conformité aux exigences qualité, - Vérification de la réalisation des contrôles et des enregistrements de la production : matières premières, fabrication, produits finis, - Vérification des dispositions de maîtrise de la qualité : métrologie, conditionnement, stockage, traçabilité, marquage du produit, traitement des non-conformités et des réclamations client, - Supervision d'essais de caractéristiques certifiées réalisés par le demandeur/titulaire	Oui	Oui	
		Fréquence des audits :	
		Producteur	Extrudeur et extrudeur formulateur
		1 audit tous les 3 ans	2 audits annuels (*)
Réalisation d'essais par un laboratoire reconnu par l'organisme certificateur (indépendant et compétent) : - Prélèvement des échantillons réalisé par l'organisme certificateur, et effectué sur le site du demandeur/titulaire	Oui	Oui	
		Fréquence d'essais :	
		Producteur	Extrudeur et extrudeur formulateur
		1 campagne d'essais tous les 3 ans	2 campagnes d'essais annuels (*)

(*) La fréquence peut être réduite à une par an, après avis du comité de marque, au bout de 2 ans après admission si :

- Le site de fabrication est certifié ISO 9001 : 2015 pour la fabrication des profilés QB dont le périmètre et le champ inclut les sites et activités concernés par la marque QB et en cours de validité,
- Aucune non-conformité n'est constatée sur les caractéristiques physiques et/ou mécaniques (hors caractéristiques matières dans le cas d'un extrudeur non formulateur) en usine et/ou au laboratoire de la marque.

Le demandeur/titulaire est le seul responsable de la conformité de ses produits, les contrôles du LNE ne pouvant se substituer aux responsabilités du demandeur/titulaire.

1.3 Demander une certification

Toute entité juridique :

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

peut demander à bénéficier d'un droit d'usage de la marque QB Profilés extrudés à base de compositions vinyliques non plastifiées pour usages extérieurs.

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 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 effectivement respectées (exemple : Marquage CE).

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

1.4 Marque QB :

La marque QB est matérialisée par le monogramme QB ci-dessous :

CERTIFIE PAR LNE



Les conditions de marquage sur les produits, emballages et documents techniques et commerciaux sont définies au § 2.2.3 ci-dessous.

La charte graphique de la marque QB est disponible sur demande auprès du LNE.

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

Sans préjudice des sanctions prévues aux Règles Générales de la marque QB, toute annonce erronée des caractéristiques certifiées et tout usage frauduleux du logo QB expose le titulaire à des poursuites pour fraude et/ou publicité mensongère.

1.5 Produits certifiés

La liste des produits certifiés est disponible par l'intermédiaire du moteur de recherche de certificats sur le site www.lne.fr, dans la section "Certification", « Moteur de recherche des certificats émis ». Le LNE fournit sur demande les informations relatives à la validité d'un certificat donné.

Partie 2

Le programme de certification

Avant de faire sa demande, le demandeur doit s'assurer qu'il remplit, au moment de la demande, les conditions définies dans les présentes règles (référentiel) de certification, concernant son produit et les sites concernés.

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

A défaut du respect de ces règles, le demandeur/titulaire s'expose à l'interruption ou la suspension de l'instruction de son dossier. Notamment, il n'est en aucun cas possible de faire référence à la marque QB, avant l'obtention du droit d'usage de la marque QB, ou de présenter à la certification des produits contrefaits.

2.1 Les normes et spécifications complémentaires

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

2.1.1. NORMES APPLICABLES

- NF T 54-405:Juin 2017: Profilés en poly(chlorure de vinyle) non plastifié (PVC-U) pour usages extérieurs - Spécifications et méthodes d'essai
- NF EN 13245-1:Juillet 2010 : Plastiques - Profilés en poly(chlorure de vinyle) non plastifié (PVC-U) pour applications dans le bâtiment - Partie 1 : désignation des profilés de coloris clairs
- NF EN 13245-3:Juillet 2010 : Plastiques - Profilés en poly(chlorure de vinyle) non plastifié (PVC-U) pour applications dans le bâtiment - Partie 3 : désignation des profilés en PVC-UE

Note : Les types de profilés en PVC-U et PVC-UE sont définis au § 3 des normes NF EN 13245-1 et NF EN 13245-3 (Type 1[profilé obtenu par mono-extrusion (coloré dans la masse)], Type 2 [profilé obtenu par co-extrusion], Type 3[profilé de Type 1 ou de Type 2 avec un film plaxé] et Type 4[profilé de Type 1 ou de Type 2 avec une couche de laque]).

2.1.2. SPECIFICATIONS TECHNIQUES COMPLEMENTAIRES

En complément, les produits doivent répondre aux spécifications complémentaires définies dans le document technique QB 60 :

- Exigences relatives aux produits,
- Programme des essais de certification (admission, surveillance et modifications).

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

2.2.1 EXIGENCES CONCERNANT LE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE POUR LES PRODUCTEURS COMMERCIALISANT DES COMPOSITIONS VINYLIQUES

2.2.1.1 EXIGENCES GENERALES

Le système de management de la qualité du producteur doit être conforme, pour les produits concernés par l'application de cette marque aux dispositions de la norme NF EN ISO 9001 : 2015 - Systèmes de management de la qualité – Exigences, la seule exclusion autorisée concernant le §8.3 de la norme (conception et développement).

Cette conformité doit faire l'objet d'une certification délivrée par un organisme répondant aux exigences de la norme ISO/CEI 17021.

2.2.1.2 EXIGENCES QUALITE SPECIFIQUES

2.2.1.2.1 Planification et maitrise opérationnelle - § 8.1 de la norme ISO 9001

Lors de la planification de la réalisation du produit, le fabricant doit prendre en compte les points -a, - b, -c, -d et -e du § 8.1. de la norme.

2.2.1.2.2 Exigences relatives aux produits et service -§5.1.2 et 8.2 de la norme ISO 9001

Les spécifications techniques ou cahier des charges établis dans le cadre du contrat avec les extrudeurs doivent comporter les spécifications, les méthodes d'essais et les éventuelles corrélations en référence aux présentes règles.

Des certificats d'analyse doivent obligatoirement être communiqués aux extrudeurs à chaque livraison. Ils doivent comporter au minimum les résultats des mesures de masse volumique, de taux de cendres (uniquement pour les compositions dont $L^* > 35$), DHC et de colorimétrie sur le lot de composition livré.

Ils doivent permettre de définir la conformité du lot aux règles de certification (indications des spécifications, méthodes d'essais et corrélations éventuelles ou référence au cahier des charges).

Le producteur ne doit livrer pour le marché QB que des lots reconnus conformes aux spécifications (voir document technique § 1.) pour l'ensemble des applications pour lesquels la composition est admise à la marque QB.

2.2.1.2.3 Type et étendue de la maîtrise des processus, produits et services fournis par des prestataires externes - § 8.4.2. de la norme ISO 9001

Le fabricant doit s'assurer de la qualité des matières premières intervenant dans la fabrication des produits (matières nécessaires à la fabrication de la composition vinylique) pour lesquels il est titulaire du droit d'usage de la Marque QB.

Par exemple, contrôles définis et réguliers à la réception ou certificat de conformité à des spécifications techniques des fournisseurs ou un cahier des charges.

Les contrôles effectués doivent donner lieu à enregistrements avec mention des critères d'acceptation et des décisions prises en cas de non-conformité.

2.2.1.2.4 Identification et traçabilité - § 8.5.2 de la norme ISO 9001

Le fabricant doit prévoir des instructions pour l'identification du produit

La traçabilité est une exigence de la marque QB ; en conséquence, les dispositions définies dans la norme ISO 9001 au niveau de l'identification unique du produit doivent être prises en compte.

Cette identification doit permettre d'assurer la traçabilité et de retrouver l'historique du produit.

2.2.1.2.5 Préservation - § 8.5.4. de la norme ISO 9001

Stockage

Le fabricant doit utiliser les aires ou les locaux de stockage désignés afin d'empêcher l'endommagement ou la détérioration du produit lorsqu'il est en attente d'utilisation ou de livraison.

Pour détecter toute détérioration, l'état du produit en stock doit être évalué à intervalles appropriés et définis.

2.2.1.2.6 Ressources pour la surveillance et la mesure - § 7.1.5 de la norme ISO 9001

Les exigences a, b, c, d, e, de la norme doivent être prises en compte pour les équipements de contrôle et d'essais susceptibles d'avoir une influence sur les essais effectués dans le cadre de la marque QB.

Les équipements de contrôle, de mesure et d'essais doivent être utilisés de façon à assurer que l'incertitude de mesure est connue et compatible avec l'aptitude requise en matière de mesurage.

2.2.1.2.7 Libération des produits - § 8.6 de la norme ISO 9001

Lors de la planification de la réalisation du produit, le fabricant doit prendre en compte les points c et d du § 8.1. de la norme.

Le plan de contrôle mis en place doit permettre d'assurer la conformité des produits aux spécifications définies dans le document technique § 1. Il doit comporter au minimum les contrôles des caractéristiques sur produits finis avec des fréquences définies et minimales mentionnés dans le tableau suivant :

Caractéristiques	Fréquence minimale
Masse volumique	1 fois par lot et par composition
Taux de cendres	
DHC ⁽¹⁾	
Colorimétrie ⁽¹⁾	
Vicat	1 fois par an et par composition ⁽²⁾

⁽¹⁾ Non applicable, pour les compositions vinyliques vierges non résistantes aux UV destinées aux couches internes des profilés.

⁽²⁾ Pour les nouvelles compositions cette fréquence est appliquée après validation de la valeur initiale déclarée (par contrôles de 10 lots produits)

A l'exception du Vicat, la sous-traitance de ces contrôles n'est pas admise.

Cette sous-traitance est possible à condition qu'elle n'entraîne pas de perturbation dans le processus de fabrication (en raison de délai de réponse par exemple).

Les conditions de sous-traitance doivent être formalisées (définition du sous-traitant, fréquence d'essais, délais de réponse demandés, communication des résultats par écrit, procédure à suivre en cas de non-conformité).

Les résultats doivent être enregistrés pour chaque lot correspondant.

Les autres essais (document technique §1.2.2) peuvent être considérés comme des essais de type.

Le certificat d'analyse de la matière accompagnant chaque lot, défini dans la partie 5 doit comporter obligatoirement les indications suivantes :

- Désignation commerciale du produit figurant sur le certificat QB.
- Masse volumique
- Taux de cendres (uniquement pour les compositions dont $L^* > 35$)
- DHC
- Colorimétrie

Pour les compositions vinyliques vierges non résistantes aux UV destinées aux couches internes des profilés, en remplacement du certificat d'analyse mentionné ci-dessus, un cahier des charges doit être mis en place entre le producteur et l'extrudeur, il doit comporter obligatoirement les indications suivantes :

- Désignation commerciale du produit figurant sur le certificat QB.
- Masse volumique
- Taux de cendres (uniquement pour les compositions dont $L^* > 35$)¹
- Vicat
- Module d'élasticité en flexion

2.2.1.2.8 Non-conformité et actions correctives - § 10.2. de la norme ISO 9001

Le fabricant doit traiter un produit QB non conforme suivant l'une des manières suivantes :

- en menant les actions permettant d'éliminer la non-conformité.
- en autorisant son utilisation, sa libération ou son acceptation par dérogation, dans ce cas, l'accord préalable du LNE doit être obtenu.
- en menant les actions permettant d'empêcher son utilisation (rebut par exemple).

Des enregistrements mettant en évidence les réclamations sur les produits certifiés et leur traitement doivent être effectués et conservés.

¹ Non applicable, pour les compositions vinyliques vierges non résistantes aux UV destinées aux couches internes des profilés.

2.2.2 EXIGENCES CONCERNANT LE SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA QUALITE POUR LES EXTRUDEURS ET LES EXTRUDEURS FORMULATEURS

Le présent chapitre fixe les dispositions minimales que le demandeur/titulaire du droit d'usage de la marque QB doit mettre en place en matière de système de management de la qualité afin de s'assurer que les produits qui bénéficient de la marque QB sont fabriqués en permanence dans le respect des présentes règles de certification.

Ainsi, il doit décrire et tenir à jour un système de management de la qualité efficace pour la maîtrise de la production de produits certifiés et les contrôles et essais à la réception des matières premières entrant dans la fabrication du produit fini, en cours de fabrication et sur produit fini.

2.2.2.1 LEADERSHIP

2.2.2.1.1 Politique qualité

La Direction du demandeur/titulaire doit, en matière de qualité, établir sa politique, ses objectifs et son engagement. Ceux-ci doivent être mis à jour, communiqués, compris et appliqués au sein de l'entreprise.

2.2.2.1.2 Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'entreprise

2.2.2.1.2.1 Responsabilités et autorités

La direction doit s'assurer que les responsabilités et autorités sont attribuées et communiquées pour toutes personnes participant :

- aux étapes de production ayant une incidence directe sur la qualité du produit,
- aux contrôles et essais,
- à la libération du produit conforme,
- à l'évaluation et au traitement du produit non conforme.

La direction doit s'assurer que les responsabilités et autorités sont définies de façon à assurer que les exigences des règles de certification sont mises en œuvre de manière permanente.

2.2.2.1.2.2 Moyens et personnel pour les contrôles

Le titulaire/demandeur doit :

- identifier et mettre en œuvre des activités de surveillance et de mesure aux étapes appropriées afin de maîtriser la qualité du produit fini (à la réception, en cours de fabrication et sur produit fini),
- prévoir les moyens de mesures et contrôles nécessaires
- désigner des personnes compétentes pour vérifier que le produit est conforme aux exigences spécifiées (voir document technique § 1).

2.2.2.2 EVALUATION DES PERFORMANCES

2.2.2.2.1 Revue de Direction

A intervalles planifiés, la direction doit procéder à la revue du système de management de la qualité mis en place afin :

- de satisfaire aux exigences des présentes règles de certification,
- de s'assurer qu'il demeure constamment approprié et efficace.

Des informations documentées de telles revues doivent être conservées et disponibles.

Le suivi des objectifs liés à la qualité des produits et à l'efficacité des actions mises en œuvre doit faire partie de chaque revue de direction.

2.2.2.2.2 Audit interne

Des audits qualité internes doivent être organisés à des intervalles planifiés afin de déterminer si le système de management de la qualité mis en place est conforme aux exigences déterminées par le demandeur/titulaire en matière de qualité ainsi qu'aux exigences des présentes règles de certification.

Le titulaire/demandeur doit conserver les résultats des audits internes et mettre en place la (les) correction(s) et les actions correctives appropriées.

De principe, il est préférable que l'auditeur n'audite pas son propre travail.

2.2.2.3 MAITRISE DES DOCUMENTS

Des informations documentées du système de management qualité doivent, en ce qui concerne leur adéquation, être examinées évaluées et approuvées avant diffusion par des personnes habilitées. La maîtrise des documents du système de management qualité doit assurer que seuls des documents valides sont disponibles.

Le titulaire/demandeur doit maîtriser les informations documentées. Pour cela, il doit mettre en œuvre les actions suivantes, quand elles sont applicables :

- a) approuver les documents quant à leur adéquation avant diffusion ;
- b) revoir, mettre à jour si nécessaire les documents ;
- c) assurer que les modifications et le statut de la version en vigueur des documents sont identifiés ;
- d) assurer la disponibilité sur les lieux d'utilisation des documents applicables ;
- e) assurer que les documents restent lisibles et facilement identifiables ;
- f) assurer que les documents d'origine extérieure sont identifiés et que leur diffusion est maîtrisée ;
- g) empêcher toute utilisation non intentionnelle de documents périmés, et les identifier de manière adéquate s'ils sont conservés dans un but quelconque.

2.2.2.4 ACHATS

2.2.2.4.1 Spécifications d'achat

Le titulaire/demandeur doit s'assurer que le produit acheté est conforme aux spécifications d'achat.

Pour ce faire, il doit déterminer la maîtrise qu'il entend exercer sur un fournisseur et déterminer la vérification devant être appliquée aux produits fournis ou les autres activités nécessaires pour s'assurer que le produit acheté satisfait les spécifications d'achat. Le type et l'étendue de la maîtrise appliquée au fournisseur et au produit acheté doivent dépendre de l'incidence du produit acheté sur la conformité du produit final.

Les documents d'achat doivent contenir des données décrivant le produit acheté, sa référence et mentionner le cas échéant la version applicable des spécifications d'achat.

Le fabricant doit s'assurer de la qualité des matières intervenant dans la fabrication des produits pour lesquels il est titulaire du droit d'usage de la Marque QB :

- matières premières nécessaires à la fabrication de la composition vinylique (cas d'un extrudeur formulateur)
- composition vinylique (extrudeur achetant celle-ci à un producteur)
- matière retraitée ou recyclée

Par exemple : contrôles définis et réguliers à la réception ou certificat de conformité à des spécifications techniques des fournisseurs ou un cahier des charges.

Pour les extrudeurs achetant la matière à un producteur, un certificat d'analyse doit accompagner chaque lot livré.

Pour les extrudeurs achetant du film de plaxage, un certificat d'analyse doit être délivré pour chaque lot livré ou une attestation de conformité à un cahier des charges qui doivent comporter à minima : épaisseur du film, allongement à la rupture, résistance à la traction, couleur, brillance, stabilité à 100°C et analyse de la feuille de recouvrement.

Les contrôles effectués doivent donner lieu à enregistrements avec mention des critères d'acceptation et des décisions prises en cas de non-conformité.

2.2.2.4.2 Sous-traitance de fabrication QB

Les opérations de sous-traitance sont régies par les principes suivants :

- le titulaire, demandeur de la sous-traitance est responsable de la conformité des produits certifiés QB suivant les dispositions des Règles de certification sachant qu'en cas de non-conformité, les vérifications nécessaires sont entreprises chez le fabricant ou le demandeur de la sous-traitance en fonction des dispositions qualité adoptées pour cette sous-traitance,
- les opérations de sous-traitance devront avoir reçu l'accord préalable du LNE et devront être clairement enregistrées en tant que telles chez le fabricant effectuant la sous-traitance et chez le demandeur de la sous-traitance (en particulier, n° de lot et identification du fabricant demandeur de la sous-traitance, contrôles effectués),
- les commandes doivent décrire clairement le produit commandé (référence, caractéristiques techniques, quantités, délais,...). Celles-ci doivent faire références aux spécifications techniques du cahier des charges et le cas échéant indiquer éventuellement la demande de certificat d'analyse.

2.2.2.5 IDENTIFICATION ET TRACABILITE

Le demandeur/titulaire doit prévoir des instructions pour l'identification du produit avec un marquage en conformité avec les exigences du § 2.2.3. ci-après,

La traçabilité est une exigence de la marque QB, en conséquence l'identification unique des produits doit être maîtrisée au cours de toutes les phases de la production en définissant les règles adoptées et les moyens appropriés.

Cette identification doit permettre d'assurer la traçabilité et de retrouver l'historique du produit afin de remonter aux lots de matières utilisées, aux enregistrements de contrôles effectués à la réception, en cours de fabrication et sur produit final.

Le demandeur/titulaire doit également déterminer l'état des produits par rapport aux exigences de surveillance et de mesure tout au long de la production (depuis la réception jusqu'au produit fini) et conserver les informations documentées nécessaires à la traçabilité.

Dans le cadre de la présente marque QB, les lots de fabrication sont définis dans la partie 5 des présentes règles de certification pour l'ensemble des fabricants.

Dans le cas d'utilisation d'extrudeuse à plusieurs sorties, la traçabilité doit être assurée par sortie et permettre de différencier chaque sortie.

2.2.2.6 MAITRISE DE LA PRODUCTION

Les opérations de réalisation des activités de production doivent être maîtrisées à toutes les étapes.

Celles-ci sont à prendre en compte du lancement de fabrication jusqu'au conditionnement du produit fini le cas échéant.

Pour ce faire, il convient que le demandeur/titulaire :

- définisse les moyens de production associés aux types/gammes de produits,
- définisse les paramètres de fabrication pour chaque type/gamme de produit à chaque étape de production,
- prévoit l'accès durant les activités de production aux instructions de réalisation, aux caractéristiques des produits, aux plans de contrôles et aux équipements de surveillance associés,

Les moyens de production correspondants doivent être maintenus et entretenus dans de bonnes conditions.

2.2.2.7 CONTROLES ET ESSAIS

Les responsabilités et autorités doivent être attribuées aux personnes participant aux contrôles et essais et à la libération du produit conforme.

2.2.2.7.1 Contrôles et essais à la réception

Le titulaire/demandeur doit s'assurer que les produits achetés sont mis en œuvre après validation de leur conformité aux spécifications d'achat.

Par exemple, contrôles définis et réguliers à la réception ou certificats de conformité à des spécifications techniques des fournisseurs ou cahiers des charges.

Les contrôles effectués doivent donner lieu à enregistrements avec mention des critères d'acceptation et des décisions prises en cas de non-conformité.

2.2.2.7.2 Contrôles et essais en cours de fabrication et sur produits finis

Le titulaire/demandeur doit mettre en œuvre les dispositions planifiées, aux étapes appropriées pour vérifier que les exigences spécifiées sont satisfaites.

Ainsi, il doit s'assurer que tous les contrôles ou essais requis, comprenant ceux spécifiés à la réception du produit, pendant la fabrication ou sur produits finis (cf. tableau ci-dessous), aient été réalisés aux fréquences définies et que les résultats obtenus démontrent la conformité du produit aux exigences spécifiées.

Le plan de contrôle mis en place doit permettre d'assurer la conformité des produits aux exigences spécifiées définies dans le document technique § 1. Il doit comporter au minimum les contrôles des caractéristiques ci-dessous.

Ces contrôles doivent donner lieu à enregistrements avec mention des critères d'acceptation et des décisions prises en cas de non-conformité.

L'expédition des produits au client ne doit pas être effectuée avant l'exécution satisfaisante de toutes les dispositions planifiées.

- Extrusion des profilés :

Le plan de contrôle mis en place doit permettre d'assurer la conformité des produits aux spécifications définies dans le document technique § 1. Il doit comporter au minimum les contrôles des caractéristiques suivantes selon les méthodes d'essais décrites dans le document technique § 1 :

En cours de fabrication :

- aspect,
- masse linéique,
- conformité des dimensions aux plans de contrôle des profilés,
- pour les profilés plaxés : contrôle visuel de la qualité de dépose et de répartition de la colle, de la position du film et sa qualité d'application et contrôle de la tenue à l'arrachement en bout de barre.

Sur produits finis (selon l'application) :

- caractéristiques en traction (éventuellement sous-traité),
- retrait,
- résistance au choc, (la méthode NF T 54-405 peut être utilisée, la méthode de la norme ISO 6603 étant la méthode de référence en cas de problème)
- vérification de la couleur.

Les autres essais du document technique § 1 peuvent être considérés comme des essais de type (qualification pour l'utilisation de nouvelle composition, nouvel équipement de production, nouveau type, ...).

Les fréquences doivent être définies par les extrudeurs et doivent à minima répondre aux exigences suivantes lorsque celles-ci sont applicables au type de profilé contrôlé :

Caractéristiques	Fréquence minimale
Aspect, masse linéique et dimensions	Au démarrage et 1 fois par poste et par extrudeuse
Traction	1 fois par mois, sur un profilé (pour chaque essai mensuel, prélever une référence différente pour le groupe profilé/composition/extrudeuse)
Retrait	1 fois par campagne et au moins 1 fois par semaine*
Choc	1 fois par campagne et au moins 1 fois par semaine* Et 1 fois/48h pour les profilés plaxés
Colorimétrie	1 fois par poste et par extrudeuse
Transmission lumineuse	1 fois par campagne et au moins 1 fois par semaine*
Résistance au pelage	1 fois par poste / type de film / géométrie de profilé plaxés
Comportement après échauffement selon 150°C/30min ou 70°C 24h ou RALGZ716(120°C/ 30min)	1 fois par 24h / type de film / géométrie de profilé plaxés.

* semaine calendaire

Dans le cas des extrusions à plusieurs sorties, les essais de choc, retrait et masse linéique doivent être effectués sur les profilés issus de chaque sortie.

Les résultats doivent être enregistrés pour chaque lot correspondant.

- **Production des compositions vinyliques :**

Les extrudeurs formulant eux-mêmes leurs compositions vinyliques doivent prévoir dans leur plan de contrôle, la vérification des caractéristiques d'identification de la matière.

Les fréquences doivent être définies par les extrudeurs formulateurs et doivent à minima répondre aux exigences suivantes :

Caractéristiques	Fréquence minimale
Masse volumique	1 fois par mois et par composition
Taux de cendres ⁽¹⁾	
Temps de stabilité thermique (DHC) ⁽¹⁾	
Température de ramollissement Vicat	1 fois par an et par composition(2)

⁽¹⁾ Non applicable, pour les compositions vinyliques vierges non résistantes aux UV destinées aux couches internes des profilés.

⁽²⁾ Pour les nouvelles compositions cette fréquence est appliquée après validation de la valeur initiale déclarée (par contrôles de 10 lots produits)

Les résultats doivent être enregistrés pour chaque lot correspondant.

2.2.2.7.3 Enregistrements des contrôles et essais

Les documents relatifs aux contrôles et essais doivent être établis et conservés pour apporter la preuve de la conformité aux exigences des présentes règles de certification. Ces documents doivent rester lisibles, faciles à identifier et accessibles.

Le demandeur/titulaire s'assure de l'identification, le stockage, la protection, l'accessibilité, la durée de conservation et l'élimination des documents relatifs aux contrôles et essais.

2.2.2.7.4 Cas de la sous-traitance des essais

Pour l'extrusion des profilés : la sous-traitance de l'essai de traction est possible à condition qu'elle n'entraîne pas de perturbation dans le processus de fabrication (en raison de délai de réponse par exemple).

Pour la production des compositions vinyliques : La sous-traitance de l'essai de Vicat est possible à condition qu'elle n'entraîne pas de perturbation dans le processus de fabrication (en raison de délai de réponse par exemple).

Les conditions de sous-traitance doivent être formalisées (définition du sous-traitant, fréquence d'essais, délais de réponse demandés, communication des résultats par écrit, procédure à suivre en cas de non-conformité).

Dans ce cas, le LNE se réserve le droit d'auditer le laboratoire sous-traitant pour vérifier la conformité des dispositions prévues.

2.2.2.8 MAITRISE DES EQUIPEMENTS DE CONTROLE, DE MESURE ET D'ESSAI

Principes de l'étalonnage

L'étalonnage consiste à comparer les valeurs indiquées par un appareil de mesure ou un système de mesure, et les valeurs connues correspondantes données par un étalon.

La valeur de l'étalon doit être reliée à la valeur de l'étalon national par une chaîne ininterrompue d'étalonnages décrits par des documents (traçabilité).

Modalités d'étalonnage des appareils de mesure ou des systèmes de mesure

Deux cas peuvent se présenter :

- Le laboratoire du titulaire possède ses propres étalons, raccordés aux étalons nationaux à une fréquence définie, et effectue lui-même les étalonnages de ses appareils,
- Le laboratoire du titulaire fait étalonner ses appareils par un prestataire de service, accrédité COFRAC ou équivalent selon le pays d'origine du demandeur/titulaire pour les étalonnages concernés. Si le prestataire n'est pas accrédité COFRAC ou équivalent selon le pays d'origine du demandeur/titulaire, il doit dans tous les cas posséder des étalons référencés et raccordés régulièrement aux étalons nationaux pour les étalonnages concernés.

Le demandeur/titulaire dispose des équipements adaptés pour assurer des résultats valables.

Gestion des équipements de mesure :

Les équipements de mesure doivent être :

- étalonnés ou vérifiés à intervalles spécifiés ou avant leur utilisation, par rapport à des étalons de mesure reliés à des étalons de mesure internationaux ou nationaux (lorsque ces étalons n'existent pas, la référence utilisée pour l'étalonnage doit faire l'objet d'un enregistrement),
- identifiés afin de pouvoir déterminer la validité de l'étalonnage,

L'incertitude sur la valeur de l'étalon doit être suffisamment faible par rapport à l'incertitude que l'on peut attendre de l'appareil de mesure ou du système de mesure à étalonner.

En outre, le titulaire/demandeur doit évaluer la validité des résultats de mesure antérieurs lorsqu'un équipement se révèle non conforme aux exigences. Le titulaire/demandeur doit entreprendre les actions appropriées sur l'équipement et sur tout produit affecté. Ces actions doivent être enregistrées. Les enregistrements des résultats d'étalonnage et de vérification doivent être conservés.

Ces prescriptions s'appliquent également à tout laboratoire indépendant auquel il confierait tout ou partie des mesures de contrôle interne.

2.2.2.9 MAITRISE DU PRODUIT NON CONFORME

Le titulaire/demandeur doit assurer que tout produit non conforme aux exigences spécifiées est identifié et maîtrisé afin qu'il ne puisse être utilisé ou livré de façon non intentionnelle.

Le titulaire/demandeur doit traiter un produit marqué QB non conforme suivant l'une des manières suivantes :

- en menant les actions permettant d'éliminer la non-conformité
- en autorisant son utilisation, sa libération ou son acceptation par dérogation : dans ce cas, les accords préalables du client et du LNE doivent être obtenus
- en menant les actions permettant d'empêcher son utilisation (rebut par exemple).

Les responsabilités et autorités doivent être attribuées aux personnes participant à l'évaluation et au traitement du produit non conforme.

Le demandeur/titulaire doit conserver les informations documentées décrivant la non-conformité aux exigences spécifiées, et son traitement.

2.2.2.10 ACTIONS CORRECTIVES

Le demandeur/titulaire/définit les exigences et conserve des preuves des actions réalisées pour :

- a) procéder à la revue des non-conformités (y compris les réclamations du client),
- b) déterminer la ou les cause(s) de non-conformités,
- c) évaluer le besoin d'entreprendre des actions pour que les non-conformités ne se reproduisent pas,
- d) déterminer et mettre en œuvre les actions nécessaires,
- e) examiner l'efficacité des actions mises en œuvre,
- f) enregistrer les résultats des actions mises en œuvre,

Des enregistrements mettant en évidence les réclamations sur les produits certifiés et leur traitement doivent être effectués et conservés.

2.2.2.11 PRESERVATION DU PRODUIT

2.2.2.11.1 Stockage

Le demandeur/titulaire doit prévoir des aires ou des locaux de stockage désignés afin d'empêcher l'endommagement ou la détérioration du produit lorsqu'il est en attente d'utilisation ou de livraison.

Pour détecter toute détérioration, l'état du produit en stock doit être évalué à intervalles définis et appropriés.

2.2.2.11.2 Conditionnement

Le demandeur/titulaire doit maîtriser les processus d'emballage, de conditionnement et de marquage autant qu'il est nécessaire pour assurer la conformité aux exigences spécifiées.

2.2.2.12 CONDITIONS DE FABRICATION

Les profilés PVC doivent être fabriqués pour les parties visibles avec des compositions vinyliques admises à la marque QB et résistantes aux UV qu'elles soient fabriquées par l'extrudeur formulateur ou fournies par un producteur.

Dans le cas des lames bicolores, les 2 compositions utilisées doivent être admises à la marque QB.

2.2.2.13 UTILISATION DE MATIERE RETRAITEE OU RECYCLEE

Conformément aux critères d'utilisation définis dans la NF T 54-405 :

- L'utilisation de matières retraitées d'origine interne est acceptable dans la mesure où il est vérifié que leur emploi ne modifie pas les caractéristiques mécaniques du profilé.
- L'utilisation de matières retraitées d'origine externe ou de matières recyclées est autorisée pour les couches internes et pour les couches externes non visibles, dans le cas des profilés coextrudés (cf. §1.1) et mono-extrusion.

Dans le cas d'un recours à la sous-traitance pour convertir ses profilés ou chutes en matière retraitée, l'extrudeur décrira dans une procédure les moyens de maîtrise de la traçabilité et les enregistrements associés.

Dans le cas de matière retraitée d'origine interne élaborée à partir de chute collectée auprès d'ateliers extérieurs, un certificat d'analyse doit être fourni avec le lot de matière. Ce certificat d'analyse doit comporter à minima Vicat et Masse volumique. Les dispositions mises en place pour cette collecte sont maîtrisées et précisées dans une procédure interne au demandeur.

2.2.3 EXIGENCES CONCERNANT LE MARQUAGE

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 QB assure une meilleure protection des utilisateurs et permet la défense des titulaires contre les usages abusifs et les contrefaçons.

Sans préjudice des sanctions prévues aux Règles Générales de la marque QB, toute annonce erronée des caractéristiques certifiées et tout usage frauduleux du logo QB expose le titulaire à des poursuites pour fraude et/ou publicité mensongère.

La reproduction et l'apposition des logos du LNE et du CSTB est strictement interdite sans accord préalable de ces organismes.

Le titulaire s'engage à respecter la charte graphique de la marque QB.

Le produit certifié QB fait l'objet d'une désignation et d'une identification distinctes de celles des produits non certifiés QB. Le titulaire ne doit faire usage du logo QB que pour distinguer les produits certifiés QB et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion avec d'autres produits et en particulier des produits non certifiés QB.

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au LNE tous les documents où il est fait état de la marque QB.

RAPPEL :

L'article R 433-2 du Code de la Consommation stipule que :

« Lorsqu'il est fait référence à la certification dans la publicité, l'étiquetage ou la présentation de tout produit ou service ainsi que sur les documents commerciaux de toute nature qui s'y rapportent, les informations qui suivent doivent obligatoirement être portées à la connaissance du consommateur ou de l'utilisateur :

- Le nom ou la raison sociale de l'organisme certificateur ou la marque de collective de certification,
- La dénomination du référentiel de certification utilisé,
- Les modalités selon lesquelles le référentiel de certification peut être consulté ou obtenu. »

2.2.3.1 Marquage des produits certifiés

Chaque profilé certifié doit comporter de façon permanente, visible et pérenne le logo QB conforme aux exigences de la charte graphique et en accord avec les normes spécifiques et la réglementation en vigueur.

Sur le produit, en cas de difficultés techniques et/ou matérielles de reproduction du logo QB conformément à la charte graphique, la mention « CERTIFIE PAR LNE » ainsi que l'intitulé de l'application « PRODUITS EXTRUDES A BASE DE COMPOSITIONS VINYLIQUES NON PLASTIFIEES POUR USAGES EXTERIEURS » peuvent être omis. Ce logo est défini au §1.4 des présentes règles de certification.

Le logo  doit être accompagné sur le produit des indications suivantes :

- ① le logo  et le numéro de l'application 60
- ② un repère permettant l'identification du titulaire de la marque QB et de l'usine productrice (numéro d'ordre du fabricant attribué lors de la notification de certification par le LNE)
- ③ la désignation commerciale du profilé figurant sur le certificat et le code identifiant l'application, soit :

CL	=	lame de clôture	P	=	persienne
PG	=	porte de garage	PC	=	persienne coulissante
VR	=	volet roulant	BP	=	barrière piscine
VB	=	volet battant	CP	=	couverture piscine
VF	=	volet à la française	RPT	=	rupture de pont thermique
J	=	jalousie	RM	=	revêtements muraux
DIV	=	divers			

Si deux applications sont possibles pour le même profilé, les 2 codes sont apposés sur la lame.

- ④ une codification permettant d'assurer la traçabilité du produit (par exemple : le n° de lot de fabrication (cf. définition en partie 5) et la date de fabrication (année : 2 derniers chiffres du millésime, et n° de semaine et n° de jour), cette codification devant être formalisée dans les documents qualité du fabricant.
- ⑤ la matière utilisée (code matière définie par le LNE) et le type de matière.
- ⑥ Il est recommandé de compléter la suite d'information précitée par le codage constitué par les informations suivantes.

XX - XXXX / XXXX - X - XX

Valeur déclarée pour la tempé- rature Vicat	niveau déclaré pour le module en flexion	Valeur déclarée pour la masse linéique	Niveau déclaré pour le retrait	Niveau déclaré pour le choc
---	---	--	--------------------------------------	-----------------------------------

Les dimensions de ce marquage et les moyens utilisés sont laissés à l'appréciation du fabricant dans la limite de la lisibilité des informations portées.

Ce marquage devra être effectué sur les profilés sur la ligne d'extrusion.

Pour les profilés plaxés ou laqués, le marquage doit pouvoir être lisible après plaxage ou laquage.

Lorsque le fabricant des profilés assemble lui-même les profilés, le marquage est effectué au minimum sur la lame finale.

A titre indicatif, l'ensemble de ce marquage pourra être fait sous forme linéaire selon le schéma ci-après.

60 XXX 000-VR XXXXX - B-PVC-U 80/2600/850/3/10

① ② ③ ④ ⑤

A titre dérogatoire, lorsque l'utilisation du logo QB présente des difficultés techniques et/ou matérielles, il est autorisé de marquer sur le profilé certifié, en lettres capitales de même hauteur que le reste du marquage, les lettres QB droit: QB.

La version anglaise « certified by LNE » est disponible auprès du LNE.

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

Le logo  doit être accompagné sur le conditionnement unitaire (ensemble de profilés) ou sur le document d'accompagnement du produit des indications suivantes :

- le logo  conforme à la charte graphique, tel que défini ci-dessus
- la référence au site internet www.lne.fr
- le nom de l'organisme certificateur et son adresse
- le numéro d'identification du titulaire et de l'usine productrice
- la désignation commerciale du produit figurant sur le certificat
- les principales caractéristiques certifiées :
 - Température de ramollissement Vicat
 - Aspect - couleur
 - Module d'élasticité en flexion
 - Retrait
 - Résistance au choc (si réalisable)
 - Durabilité

Le choix de présentation et du format de cette fiche est laissé à l'initiative du fabricant.

A titre indicatif, un modèle est donné ci-après pour un profilé :

CERTIFIE PAR LNE  PRODUITS EXTRUDES A BASE DE COMPOSITIONS VINYLIQUES NON PLASTIFIEES POUR USAGES EXTERIEURS www.lne.fr LNE 1 rue Gaston Boissier 75015 PARIS	
• Identification du titulaire : - Nom - adresse : - n° identification QB :	• identification du produit : - référence commerciale : - n° de lot :
CONFORME A LA NORME NF T 54-405 PRINCIPALES CARACTERISTIQUES CERTIFIEES • Température de ramollissement Vicat • Aspect - couleur • Module d'élasticité en flexion • Retrait • Résistance au choc • Durabilité	

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

Les références à la Marque QB dans la documentation (confirmations de commandes, factures, bordereaux de livraison, dépliants publicitaires, catalogues, etc...) doivent être effectuées de façon à ce qu'il n'existe aucun risque de confusion entre les produits certifiés et les autres.

La reproduction de la marque QB sur la documentation et dans la publicité doit être réalisée conformément aux exigences de la charte graphique (voir marquage illustré au paragraphe 2.3.3.2).

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au LNE tout document commercial où il est fait état de la Marque, y compris lors des modifications de ces documents.

Le titulaire doit communiquer, sur demande du LNE, tout document dans lequel il est fait référence, directement ou indirectement, à la marque QB.

2.2.4 ENGAGEMENTS DU DEMANDEUR/TITULAIRE

Le demandeur/titulaire s'engage d'une manière générale à donner au LNE les moyens de procéder aux opérations nécessaires au bon déroulement de l'évaluation et au suivi de son dossier et en particulier à :

- répondre en permanence aux exigences définies par les présentes règles de certification, et à mettre en œuvre les changements nécessaires dans les délais prescrits par le LNE en cas d'évolution des règles de certification,
- communiquer aux représentants habilités par le LNE les informations et documents de travail nécessaires au bon déroulement de l'évaluation;
- ne communiquer que des informations dont le demandeur/titulaire s'assure qu'elles sont loyales et sincères ;
- désigner un responsable en qualité d'interlocuteur privilégié du LNE ;
- désigner les destinataires au sein de la société pour la réception des rapports d'essais et d'audit du LNE et à informer le LNE des modifications à prendre en compte en cas de changement de destinataire au sein de la société ou d'adresse de messagerie électronique ;
- présenter aux représentants habilités du LNE le personnel affecté aux différentes missions ;
- donner toute instruction à son personnel pour que celui-ci collabore avec les représentants habilités du LNE, et accepte de participer à tout entretien ;
- mettre à la disposition des représentants habilités du LNE les moyens d'accès et de transport à l'intérieur des sites et lieux d'intervention, y compris les sites des sous-traitants le cas échéant ;
- informer les représentants habilités du LNE des dispositions et consignes de sécurité et d'hygiène applicables aux sites et lieux d'intervention et à son personnel et mettre à leur disposition les éventuels équipements nécessaires à leur respect ;
- régler au LNE les sommes dues au titre de l'évaluation, conformément aux conditions financières définies et acceptées par le demandeur/titulaire

- Autoriser la présence d'un observateur qui est tenu au respect de la confidentialité. Cet observateur peut être imposé au LNE par des normes ou des accords dont il est signataire. La présence de cet observateur fait systématiquement l'objet d'une information au demandeur/titulaire par le LNE préalablement à l'audit.
- prendre les dispositions nécessaires en cas de non-conformité, dans les délais précisés par le LNE,
- retourner au responsable d'audit, les fiches de non-conformité dûment complétées, dans un délai de 3 semaines à compter du dernier jour de l'audit,
- mettre en œuvre les actions nécessaires pour permettre la délivrance du certificat dans un délai maximal de 11 mois après l'audit initial. Passé ce délai, un nouvel audit initial devra avoir lieu avant certification,
- transmettre au laboratoire de la marque les échantillons prélevés dans les conditions définies dans le paragraphe 3.2.1.2.

Il incombe également au titulaire d'un certificat de :

- apposer la marque QB sur les seuls produits couverts par les certificats délivrés par le LNE et conformes aux exigences applicables ;
- réserver la dénomination commerciale du produit aux seuls produits couverts par les certificats délivrés par le LNE et conformes aux exigences applicables ;
- communiquer préalablement au LNE toute modification du produit ou toute information susceptible d'affecter la conformité aux exigences des présentes règles, les modalités d'évaluation étant définies en partie 3,
- tenir à dispositions du LNE toute donnée ou information nécessaire pour établir et maintenir le certificat ;
- conserver un enregistrement de toutes les réclamations dont le titulaire a eu connaissance concernant la conformité du(des) produit(s) aux exigences de certification et mettre ces enregistrements à la disposition du LNE sur demande, et
 - prendre toute action appropriée en rapport avec ces réclamations et les imperfections constatées dans les produits qui ont des conséquences sur leur conformité aux exigences de la certification,
 - documenter les actions entreprises.
- cesser toute référence à la certification des produits concernés et cesser d'utiliser l'ensemble des moyens de communication y faisant référence en cas de suspension, réduction, retrait ou refus de renouvellement du certificat,
- d'autoriser, la réalisation des évaluations de suivi pendant la durée de validité du certificat, sur la base de la fréquence précisée en partie 3 ainsi que toute évaluation complémentaire dûment justifiée.
- de faire des déclarations sur la certification en cohérence avec la portée du certificat,
- de ne pas utiliser la certification délivrée par le LNE d'une manière qui puisse nuire au LNE, ni faire de déclaration sur la certification de ses produits que le LNE puisse considérer comme trompeuse ou non autorisée ;
- de reproduire les certificats dans leur intégralité, y compris les annexes en cas de fourniture à un tiers.

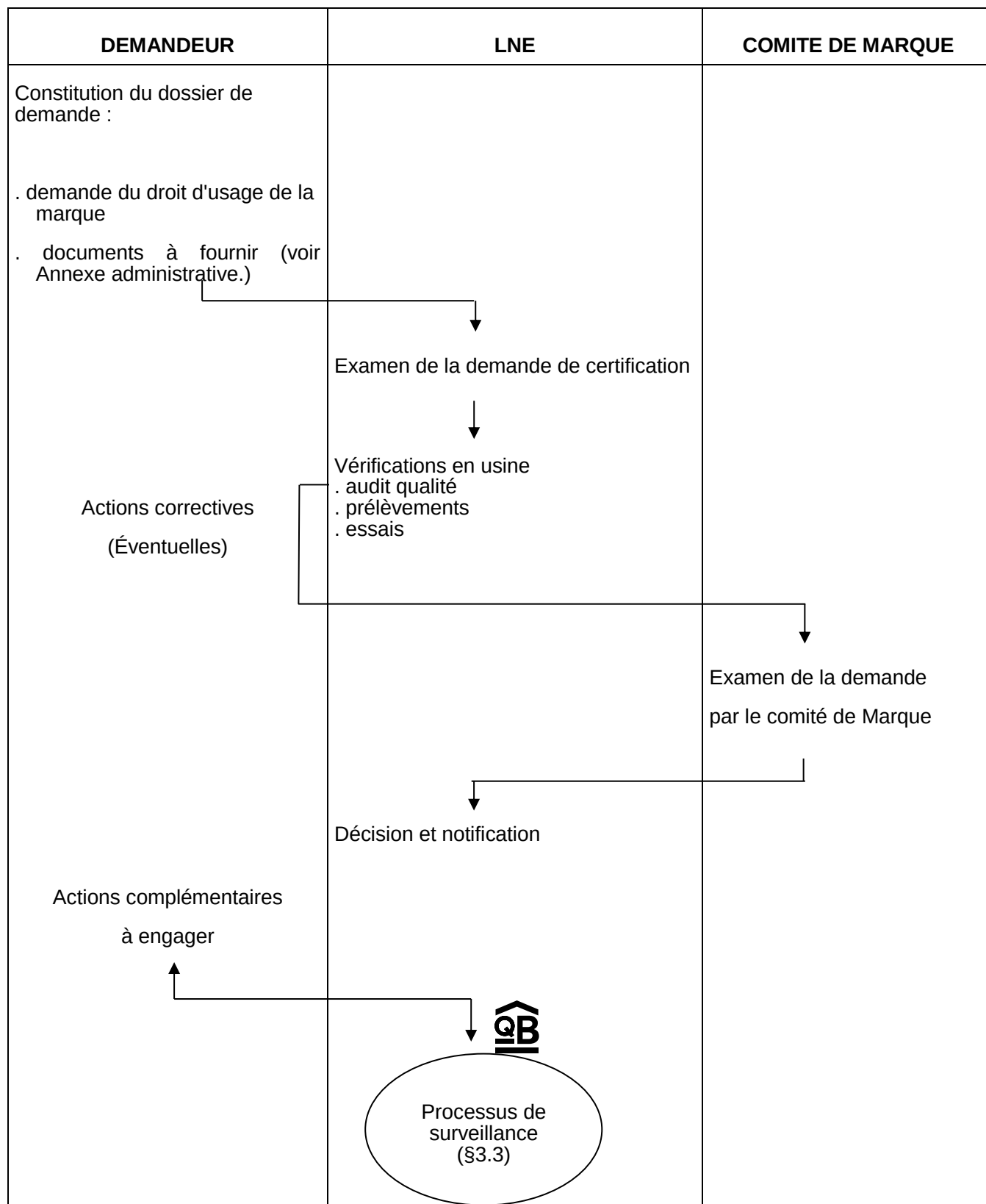
Partie 3

Processus de certification

3.1 Généralités

Définition du demandeur et définitions des différents types de demande (demande d'admission / demande d'admission complémentaire / demande d'extension / demande de maintien) : cf. partie 5

3.2 Processus d'obtention de la certification



Avant de faire sa demande, le demandeur doit s'assurer qu'il remplit, au moment de la demande, les conditions définies dans les présentes règles (référentiel) de certification et notamment la partie 2 et le document technique, concernant son produit et les sites concernés.

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

A défaut du respect de ces règles, le demandeur/titulaire s'expose à l'interruption ou la suspension de l'instruction de son dossier. Notamment, il n'est en aucun cas possible de faire référence à la marque QB, avant l'obtention du droit d'usage de la marque QB, ou de présenter à la certification des produits contrefaits.

3.2.1 Constitution du dossier de demande

Toute entreprise fabriquant un ou plusieurs produits couverts par cette application de la marque QB, peut demander à bénéficier d'un droit d'usage de la Marque. Une telle requête est désignée ci-après par "demande", la personne qui la formule étant nommée le "demandeur".

3.2.1.1 Demande de droit d'usage de la marque

Tout fabricant désirant présenter, en vue de la certification QB, un produit de sa fabrication doit au préalable prendre connaissance des règles de certification de la marque et déclarer y souscrire.

La demande est établie sur papier à en-tête du fabricant, conformément au modèle (formulaire n° 1a de l'annexe administrative) et est à adresser au LNE.

Elle précise les produits présentés lors de la demande de certification.

a) Pour les demandes de certification de composition (producteur ou extrudeur formulateur)

La demande précise la référence commerciale de la (ou des) composition(s) soumise(s) à la certification.

Le cas échéant, cette référence peut être provisoire et modifiée lors de la commercialisation de la composition ; le LNE doit, toutefois, en être informé.

Le demandeur est tenu de déposer à l'appui de sa demande un dossier contenant, pour chacune des usines devant fabriquer des produits pour lesquelles la certification à la marque est sollicitée, les documents ou renseignements précisés dans l'annexe administrative.

La demande ne peut être retenue que si les contrôles prévus en partie 2 des présentes règles ont été effectués préalablement lors de la production pour chaque composition vinylique objet de la demande.

Tous les documents doivent être rédigés en français ou en anglais.

La demande doit être accompagnée du montant des frais correspondants prévus à l'instruction du dossier et à l'audit initial.

Lorsque le demandeur n'appartient pas à un pays de l'Espace Economique Européen, il doit présenter sa demande conjointement avec un représentant établi dans l'Espace Economique Européen, dûment accrédité et responsable de l'ensemble de la production susceptible d'être certifiée QB et commercialisée sur le territoire français.

Il est désigné comme "mandataire".

Préalablement à l'apposition de la Marque QB, toute modification apportée à la gamme définie lors de la demande doit être signalée au LNE qui étudie s'il y a lieu de réaliser des essais complémentaires.

La demande de certification d'une composition peut éventuellement être combinée avec une demande de certification ou d'extension de la certification d'un extrudeur. Dans ce cas, le producteur et l'extrudeur établissent chacun une demande.

b) Pour les demandes de certification de profilés PVC-U ou PVC-UE

Les profilés objet de la demande de certification doivent être extrudés avec une composition admise à la marque QB ou dont la certification est demandée conjointement à celle des profilés.

La demande précise les références des profilés soumis lors de la demande, permettant de définir les gammes de profilés et les profilés de référence (cf. partie 5) :

- **Gamme de profilés (cf. partie 5):**

Il est ainsi constitué les gammes nécessaires pour couvrir l'ensemble des profilés demandés à la certification.

Remarque : cette répartition en gammes permet de définir les prélèvements nécessaires aux essais en se basant sur le principe qu'un extrudeur maîtrise la fabrication de profilés dont la masse linéique est comprise entre - 20 et + 50% de celle d'un profilé donné.

La demande ne peut être retenue que si les contrôles prévus en partie 2 des présentes règles ont été effectués préalablement lors de la production pour chaque profilé objet de la demande).

Le demandeur est tenu de déposer à l'appui de sa demande un dossier contenant, pour chacune des usines devant fabriquer des produits pour lesquelles la certification à la marque est sollicitée, les documents ou renseignements précisés dans l'annexe administrative.

Tous les documents doivent être rédigés en français ou en anglais.

La demande doit être accompagnée du montant des frais correspondants prévus à l'instruction du dossier et à l'audit initial.

Lorsque le demandeur n'appartient pas à un pays de l'Espace Economique Européen, il doit présenter sa demande conjointement avec un représentant établi dans l'Espace Economique Européen, dûment accrédité et responsable de l'ensemble de la production susceptible d'être admise à la marque QB et commercialisée sur le territoire français.

Il est désigné comme "mandataire".

Préalablement à l'apposition de la Marque QB, toute modification apportée à la gamme définie lors de la demande doit être signalée au LNE qui étudie s'il y a lieu de réaliser des essais complémentaires.

3.2.1.2 Echantillons à fournir

Cas du producteur:

Le prélèvement est constitué pour chaque composition vinylique soumise à la certification par :

- 30 x 1 m de profilés extrudés, avec le matériel du producteur ou d'un extrudeur bénéficiant du droit d'usage de la marque, doit être adressé au LNE. Ce profilé devra être de forme et de dimensions permettant la réalisation de l'essai de résistance au choc traction, soit : pas de cloison ou espacement entre cloisons ≥ 25 mm. Ces profilés peuvent être adressés par le producteur (en vue notamment des essais de durabilité) ou prélevés lors de l'audit initial.
Ces profilés doivent être accompagnés des indications permettant l'identification des lots de composition et de profilés (fiche donnée en annexe à la présente partie des règles) sont envoyés par/et sous la responsabilité du producteur au laboratoire indépendant chargé d'effectuer les essais.
- 1 kg de granulés prélevés lors de l'audit d'initial ainsi que 3x1m de bandelettes (de 1.5 à 2mm d'épaisseur).

Cas de l'extrudeur et de l'extrudeur formulateur :

Le prélèvement est constitué par 10 x 1m de chaque profilé RPT de référence défini au § 3.2.1.1.b. et/ou 30 x 1 m de chaque profilé (autres applications) de référence défini au § 3.2.1.1.b ainsi que 100g de granulés de la (des) composition(s) vinylique(s) du même lot de production.

Si la demande de certification est effectuée conjointement à une demande de certification de la composition utilisée (les prélèvements sont communs aux 2 demandes) ou si les profilés soumis à la certification sont extrudés avec une composition admise à la marque QB depuis plus de 5 ans et non utilisée par des extrudeurs titulaires de la marque QB ; alors les profilés devront être de forme et de dimensions permettant la réalisation de l'essai de résistance au choc traction, soit : pas de cloison ou espacement entre cloisons ≥ 25 mm.

3.2.2 Processus d'évaluation initiale

3.2.2.1 Examen de la demande de certification

La demande et le dossier joint adressés au LNE font l'objet d'un examen préalable aux vérifications en usine et aux essais.

A réception du dossier de demande, le LNE vérifie que :

- toutes les pièces demandées dans le dossier de demande selon l'annexe administrative sont jointes,
- les éléments contenus dans le dossier respectent les exigences des règles de certification.

Le LNE s'assure également de disposer de tous les moyens pour répondre à la demande et peut être amené à demander les compléments d'information nécessaires à la recevabilité du dossier lorsque celui-ci est incomplet.

Dès que la demande est recevable, le LNE organise les contrôles et informe le demandeur des modalités d'organisation (auditeur, durée d'audit, sites audités, laboratoires, produits prélevés, etc ...) et le cas échéant le délai attendu pour les éléments complémentaires.

Les contrôles exercés dans le cadre de la marque QB sont les suivants

- les audits de manière à couvrir les différents intervenants au niveau conception, fabrication, assemblage, contrôle qualité, marquage, conditionnement des produits,
- les essais sur les produits,

3.2.2.2 Audit : Cas d'une demande de certification de composition (PRODUCTEUR)

L'instruction de la demande comporte un audit initial de l'usine où sont fabriqués les compositions présentées à la certification (et également, le cas échéant, l'audit de l'unité de transformation définitive du produit). Elle comporte également, le cas échéant, l'audit sur la base du même référentiel des différents sites intervenants et décrits dans la demande de certification.

Cet audit est conduit suivant les principes généraux définis par la norme ISO 19011 pour la réalisation d'un audit qualité, notamment le champ de l'audit et le détail de son déroulement sont précisés dans un plan d'audit adressé au préalable à l'entreprise.

Cet audit est effectué par des auditeurs qualifiés par le LNE et qui sont assujettis au secret professionnel.

Cet audit est réalisé avant commercialisation d'une composition objet de la demande de certification.

La langue de l'audit est le français ou l'anglais. A défaut, il appartient à l'entreprise auditée de mettre à disposition de l'auditeur un interprète. Dans ce cas, la durée de l'audit peut être augmentée (accord préalable avec l'entreprise).

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

Le fabricant doit tenir à disposition du responsable d'audit toutes les compositions vinyliques objet de la demande de certification et nécessaires au prélèvement.

Les auditeurs :

- Procèdent à un audit qualité ayant pour but de vérifier l'existence et la mise en œuvre effective du système de management de la qualité mis en place et sa conformité aux exigences qualité de la partie 2 des présentes règles
- Vérifie(nt) que les contrôles exigés dans la partie 2 ont été effectués de chaque composition de façon à vérifier l'application des fréquences, des modes opératoires et des critères définis par les règles de certification QB et fait (font) procéder en sa présence, à des essais de conformité sur les produits objets de la demande de certification. Ces essais sont effectués de préférence sur la composition prélevée pour essais en laboratoire de la marque.

NB : les résultats d'essais obtenus lors de l'audit ne préjugent pas des résultats obtenus du laboratoire de la marque.

- Examine(nt) le cas échéant l'application du contrat avec le mandataire et/ou avec les différents sites intervenants et décrits dans la demande de certification.
- Réalisent les prélèvements nécessaires aux essais initiaux (cf. § 3.2.1.2) dans les ateliers ou magasin du producteur, sur une fabrication industrielle.

Les échantillons prélevés sont marqués par les auditeurs d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement et doivent être accompagnés des indications permettant l'identification des échantillons prélevés. Ils sont envoyés dans un délai inférieur à 15 jours par/et sous la responsabilité du fabricant au laboratoire indépendant (cf. partie 4 des présentes règles) chargé d'effectuer les essais accompagnés de la fiche de prélèvement, à moins que les auditeurs ne décident de les prendre en charge.

- Un échantillon (≈10 kgs) témoin parfaitement identifié en présence de l'auditeur doit être conservé par le producteur pendant une durée minimum d'un an.
- Font réaliser en leur présence des essais sur les compositions soumises à la certification (lots prélevés) en vue de vérifier les conditions de réalisation des essais effectués par le producteur.

Les auditeurs peuvent, avec l'accord de l'entreprise, prendre copie de tout document qu'ils estiment nécessaire.

La durée de l'audit sur site est de :

Demandeur	Durée d'audit sur site (en jours)
Producteur présentant jusqu'à 5 compositions	2
Producteur présentant plus de 5 compositions	2,5

La durée de l'audit peut être adaptée en fonction des sites à auditer (accord préalable du demandeur).

Le responsable de l'audit établit un rapport d'audit qu'il remet au demandeur à l'issue de la réunion de clôture précisant notamment l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points conformes à surveiller et un relevé explicite des non-conformités. Il comporte également le compte rendu des essais réalisés lors de l'audit et la fiche de prélèvement.

Une non-conformité est classée majeure lorsque, sur la base d'évidences objectives :

- il y a présence d'un risque significatif pour la conformité du produit aux exigences spécifiées (exigences formulées par le référentiel, par l'entreprise ou par ses clients),
- ou il y a présence d'un risque significatif pour la capacité du système de management à maîtriser la conformité du produit à une exigence spécifiée,
- ou il y a non-respect systématique ou répété d'une exigence spécifiée.

Dans les autres cas, une non-conformité est classée mineure.

Toute non-conformité notifiée fait l'objet d'une réponse avec analyse des causes, corrections et actions correctives proposées par le demandeur. Un plan d'actions pour répondre à une non-conformité majeure ou mineure est transmis au Responsable d'audit, pour évaluation, dans les 3 semaines qui suivent la fin de l'audit.

Dans le cadre d'une non-conformité majeure :

- Les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de la correction permettant d'éliminer cette non-conformité sont à transmettre avec le plan d'actions.
- Les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de l'action corrective associée à cette non-conformité sont transmises au LNE dans les délais demandés par le LNE.

Dans le cadre d'une non-conformité mineure, les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de la correction permettant d'éliminer cette non-conformité et de l'action corrective associée sont transmises au LNE ou vérifiées sur site au plus tard lors de l'audit suivant, sauf demande spécifique faite par le LNE.

Le rapport complet est adressé par le LNE par messagerie électronique au(x) correspondant(s) désigné(s) par le demandeur, copie le cas échéant au mandataire.

3.2.2.3 Audit: Cas d'une demande de certification de profilés PVC-U ou PVC-UE (extrudeurs et extrudeurs formulateurs)

L'instruction de la demande comporte un audit préalable de l'usine où sont fabriqués les produits présentés à la certification. Elle comporte également, le cas échéant, l'audit de l'unité de transformation définitive du produit ou de finition (laquage et plaxage). Cet audit est effectué par des auditeurs qualifiés par le LNE et qui sont assujettis au secret professionnel.

Cet audit est conduit suivant les principes généraux définis par la norme ISO 19011 pour la réalisation d'un audit qualité, notamment le champ de l'audit et le détail de son déroulement sont précisés dans un plan d'audit adressé au préalable à l'entreprise

Le fabricant doit tenir à disposition du responsable d'audit tous les modèles/ un modèle de chaque gamme de produit objet de la demande de certification nécessaires au prélèvement.

Les auditeurs :

- procèdent à un audit qualité ayant pour but de vérifier l'existence et la mise en œuvre effective du système de management de la qualité mis en place et sa conformité aux exigences qualité définies en partie 2 des présentes règles.
- vérifient que les contrôles exigés dans la partie 2 ont été effectués de chaque profilé de façon à vérifier l'application des fréquences, des modes opératoires et des critères définis par les règles de certification QB et fait (font) procéder en sa présence, à des essais de conformité sur les produits objets de la demande de certification. Ces essais sont effectués de préférence sur les profilés prélevés pour essais en laboratoire de la marque.

NB : les résultats d'essais obtenus lors de l'audit ne préjugent pas des résultats obtenus du laboratoire de la marque.

- réalisent les prélèvements nécessaires aux essais de certification dans les ateliers ou magasin de l'extrudeur / extrudeur-formulateur, sur une fabrication industrielle. Ces prélèvements doivent être validés selon le plan de contrôle du fabricant.
- Les échantillons prélevés sont marqués par l'agent chargé de l'audit d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement et doivent être accompagnés des indications permettant l'identification des échantillons prélevés.
Ils sont envoyés dans un délai inférieur à 15 jours par/et sous la responsabilité du fabricant au laboratoire chargé d'effectuer les essais accompagnés de la fiche de prélèvement, à moins que l'agent de chargé de l'audit ne décide de les prendre en charge.
- examine(nt) le cas échéant l'application du contrat avec le mandataire et/ou avec les différents sites intervenants et décrits dans la demande de certification. Dans le cas d'utilisation de filière à plusieurs sorties, les essais de conformité doivent être réalisés sur chaque sortie en présence de l'auditeur. Pour les essais réalisés au laboratoire de la marque, le prélèvement sera réalisé sur une seule des sorties.

Les auditeurs peuvent, avec l'accord de l'entreprise, prendre copie de tout document qu'ils estiment nécessaire.

La durée de l'audit sur site est de :

Demandeur	Durée d'audit sur site (en jours)
Extrudeur	3
Extrudeur formulateur	4

La durée de l'audit peut être adaptée en fonction des sites à auditer (accord préalable du demandeur).

Le responsable de l'audit établit un rapport d'audit qu'il remet au demandeur à l'issue de la réunion de clôture précisant notamment l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points conformes à surveiller et un relevé explicite des non-conformités. Il comporte également le compte rendu des essais réalisés lors de l'audit et la fiche de prélèvement.

Une non-conformité est classée majeure lorsque, sur la base d'évidences objectives :

- il y a présence d'un risque significatif pour la conformité du produit aux exigences spécifiées (exigences formulées par le référentiel, par l'entreprise ou par ses clients),
- ou il y a présence d'un risque significatif pour la capacité du système de management à maîtriser la conformité du produit à une exigence spécifiée,
- ou il y a non-respect systématique ou répété d'une exigence spécifiée.

Dans les autres cas, une non-conformité est classée mineure.

Toute non-conformité notifiée fait l'objet d'une réponse avec analyse des causes, corrections et actions correctives proposées par le demandeur. Un plan d'actions pour répondre à une non-conformité majeure ou mineure est transmis au Responsable d'audit, pour évaluation, dans les 3 semaines qui suivent la fin de l'audit.

Dans le cadre d'une non-conformité majeure :

- Les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de la correction permettant d'éliminer cette non-conformité sont à transmettre avec le plan d'actions.
- Les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de l'action corrective associée à cette non-conformité sont transmises au LNE dans les délais demandés par le LNE.

Dans le cadre d'une non-conformité mineure, les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de la correction permettant d'éliminer cette non-conformité et de l'action corrective associée sont transmises au LNE ou vérifiées sur site au plus tard lors de l'audit suivant, sauf demande spécifique faite par le LNE.

Le rapport complet est adressé par le LNE par messagerie électronique au(x) correspondant(s) désigné(s) par le demandeur, copie le cas échéant au mandataire.

3.2.2.4 Essais de certification

Les essais applicables sont définis dans le Document Technique QB60, § 2.1.

3.2.2.5 Examen de la demande par le comité de marque

Le LNE réalise une évaluation des éléments du dossier et réalise le cas échéant des vérifications complémentaires préalables à la présentation au Comité de Marque.

Une synthèse des constats de l'audit et des résultats des essais est présentée, sous forme anonyme, au Comité de Marque.

La présentation de cette synthèse doit faire ressortir clairement, lorsqu'il y a lieu, les points sur lesquels les produits présentés ou les contrôles mis en place par le fabricant, ne sont pas rigoureusement conformes aux exigences des normes ou spécifications techniques complémentaires ou aux règles de certification.

Après examen des divers éléments du dossier, le Comité de Marque propose d'accorder ou de refuser la certification.

La certification de profilé PVC-UE est prononcée sur la base des essais avant vieillissement.

3.2.2.6 Décision et notification

Sur la base des résultats obtenus lors de l'instruction de la demande et des recommandations du comité de marque, le LNE notifie au demandeur l'une des décisions suivantes :

a) Accord de la certification

Cette décision peut être accompagnée de conditions suspensives qui définissent les conditions à satisfaire par le demandeur avant que le certificat ne lui soit attribué.

b) Refus de la certification

La décision de certification doit intervenir au plus tard un an après l'audit initial.

En vertu de la décision de certification notifiée par le LNE, le CSTB accorde le droit d'usage de la marque QB.

Lorsque le droit d'usage est accordé, son bénéficiaire est nommé le "titulaire". Le maintien de ce droit est subordonné aux résultats des vérifications.

L'exercice d'un droit d'usage de la Marque QB est strictement limité aux produits pour lesquels il a été accordé c'est-à-dire à des produits dûment définis en provenance d'usines dûment définies, et fabriqués dans les conditions prévues par les présentes règles.

3.2.2.7 Appel contre décision

Le demandeur peut contester la décision prise conformément aux Règles générales de la Marque QB. Cette contestation est notifiée par lettre recommandée avec accusé de réception sous 15 jours ouvrés.

Dans un premier temps, le LNE procède au ré-examen du dossier au vue des éléments motivant cette contestation. Il notifie le maintien ou la nouvelle décision au demandeur dans un délai de 30 jours ouvrés.

Dans le cas où le demandeur désire maintenir sa contestation, un appel peut être formulé par le demandeur ou le bénéficiaire de la certification contre la décision du LNE.

Cet appel, non suspensif de la décision du LNE, doit être motivé. Il est notifié par lettre recommandée avec accusé de réception sous 15 jours ouvrés.

Il est instruit par le LNE dans les 30 jours suivant sa réception et donne lieu, lorsqu'il concerne la décision de certification ou les règles de certification, à examen par le comité de marque. Le LNE informe l'auteur de l'appel, dans ces délais, du maintien ou non de sa décision.

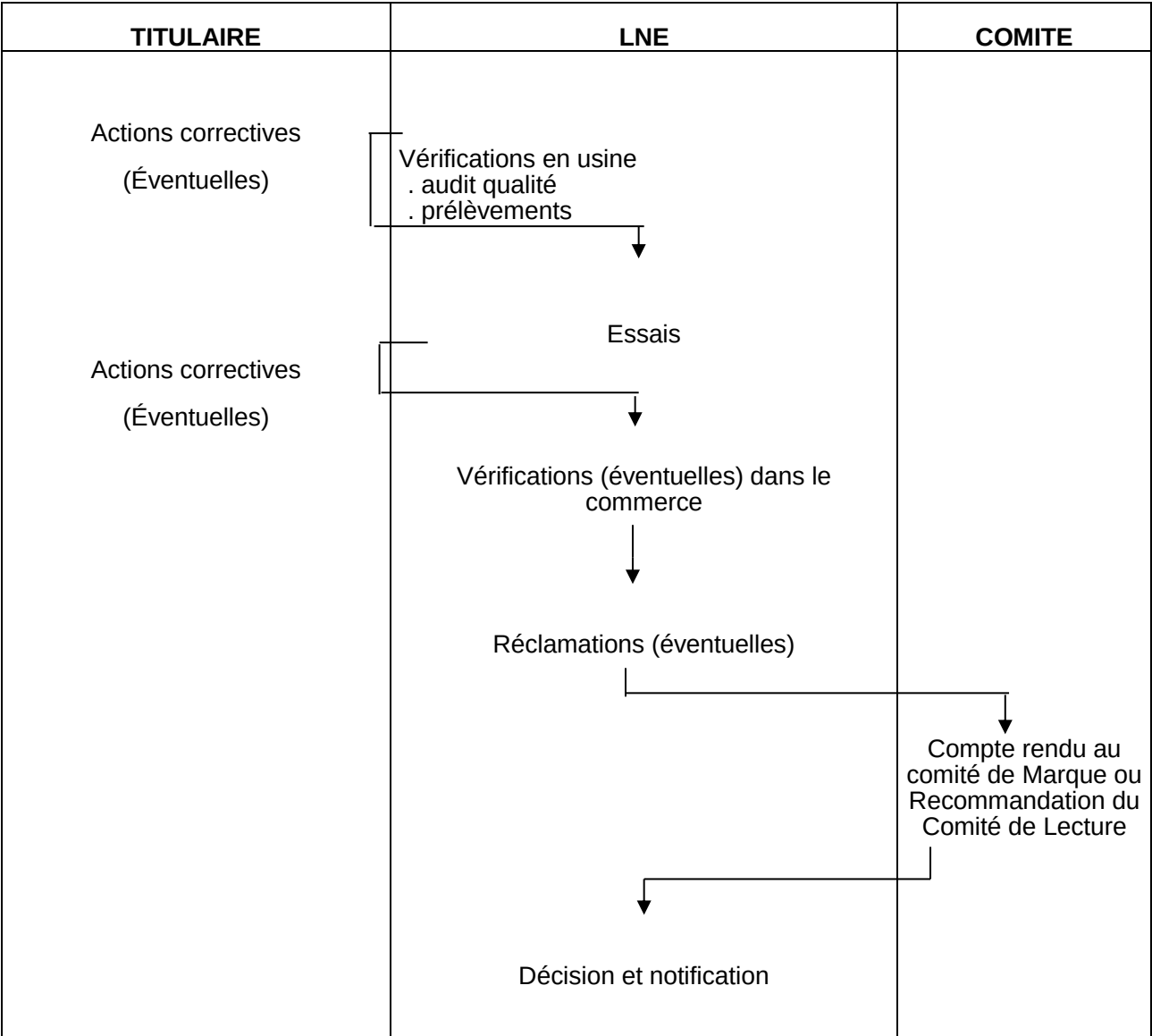
En cas de maintien de l'appel après instruction et soumission au comité de marque pour avis, l'appel est présenté au Comité de Certification et de Préservation de l'Impartialité du LNE, qui après examen, propose ses conclusions.

Le traitement de ce dernier appel fait l'objet d'une facturation forfaitaire auprès du demandeur concerné.

La décision finale est notifiée par le LNE à l'entreprise.



3.3 Processus de surveillance des produits certifiés



Pendant toute la durée de la certification, le titulaire doit :

- respecter les exigences définies et les modalités de marquage décrites dans la partie 2, informer systématiquement le LNE de tout changement de caractéristique du produit certifié, et/ou de son organisation susceptible d'avoir une incidence sur la certification, et respecter les exigences définies :
 - modifications concernant le titulaire
 - transfert du lieu de production
 - modification du produit admis
 - cessation temporaire de production
 - cessation définitive de production ou abandon d'un droit d'usage.
- informer le LNE de toute demande d'évolution de sa certification : nouveaux produits

En outre, le LNE se réserve le droit de faire effectuer tout contrôle qu'il estime nécessaire suite :

- A une modification concernant le produit certifié ou l'organisation qualité des différents sites intervenants et décrits dans le dossier initial de demande de certification.
- A des réclamations, contestations, litiges dont il aurait connaissance et relatifs à l'usage de la Marque QB.

3.3.1 Processus de surveillance des produits certifiés

Le LNE organise la surveillance des produits certifiés.

Le premier audit de suivi a lieu au plus tard 6 mois après la décision de certification.

Cette surveillance a pour but de contrôler le respect par le fabricant des exigences des présentes règles de certification.

Les modalités de surveillance sont également fonction des décisions prises suite aux contrôles précédents.

3.3.1.1 Cas des producteurs de compositions vinyliques

Les dispositions suivantes s'appliquent aux producteurs ; pour les extrudeurs – formulateurs, les vérifications sont effectuées dans le cadre des vérifications pour les profilés.

Audit :

Il est effectué au moins un audit **tous les 3 ans** du site principal de fabrication et du site en charge du contrôle final des produits certifiés avec prélèvements des compositions admises. Le LNE définit au cas par cas le ou les sites à auditer en complément et la fréquence associée, parmi les différents sites intervenants et décrits dans le dossier initial de demande de certification.

Des audits supplémentaires peuvent être effectués sur proposition du comité de marque ou sur initiative du LNE, notamment selon les non conformités liées aux caractéristiques matières constatées lors des suivi extrudeurs ou selon les fréquences de fabrication et utilisation dans le cadre du suivi des extrudeurs (compositions pas utilisées dans le cadre de la marque QB60).

Les examens effectués portent principalement sur les modifications intervenues, le cas échéant, depuis l'audit précédent, au niveau de la fabrication, des modalités de contrôles et sur toute modification éventuelle relative à l'organisation du système de management de la qualité.

Cet audit qualité est réalisé suivant les principes généraux définis par la norme ISO 19011 pour la réalisation d'un audit qualité, notamment le champ de l'audit et le détail de son déroulement sont précisés dans un plan d'audit adressé au préalable à l'entreprise.

L'audit comporte obligatoirement la vérification des exigences spécifiques de la marque QB (cf. Partie 2).

Lors de chaque audit, il est effectué un prélèvement de produits pour essais au laboratoire de la marque (§1.2.1 e) du document technique) d'environ 1 kg de chaque composition admise à la marque QB qui ont été validés selon le plan de contrôle du fabricant ainsi que des bandelettes/profilés (de 1.5 à 2mm d'épaisseur) représentant au moins 500 g de chaque composition admise à la marque QB qui ont été validés selon le plan de contrôle du fabricant. Ils doivent être accompagnés des indications permettant d'identifier le lot de fabrication.

Ils sont marqués par l'auditeur d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement et envoyés dans un délai inférieur à 15 jours par/et sous la responsabilité du fabricant au laboratoire de la marque chargée d'effectuer les essais à moins que l'auditeur ne décide de les prendre en charge.

Au cours de l'audit, l'auditeur fait procéder en sa présence, à des essais de conformité des compositions admises, en vue de vérifier les conditions de réalisation des contrôles effectués par le fabricant. A savoir, à minima, les essais du plan de contrôle mentionné au paragraphe 2.2.2.7. Ces essais sont effectués sur le même lot que celui prélevé pour essais au laboratoire de la marque.

NB : les résultats d'essais obtenus lors de l'audit ne préjugent pas des résultats obtenus du laboratoire de la marque.

L'auditeur peut, avec l'accord du fabricant, prendre copie de tout document qu'il estime nécessaire.

Les rapports d'audits de l'organisme de certification du système de management de la qualité doivent être communiqués à l'auditeur ou consultés sur place.

La durée de l'audit sur site est de :

Titulaire	Durée d'audit sur site (en jours)
Producteur possédant jusqu'à 5 compositions admises	1,5
Producteur possédant plus de 5 compositions admises	2

La durée de l'audit peut être adaptée :

- en fonction des sites à auditer selon les exigences (accord préalable du titulaire),
- si un titulaire a plusieurs mandataires,
- si plusieurs titulaires ont recours au même sous-traitant.

Le responsable de l'audit établit un rapport d'audit qu'il remet au titulaire à l'issue de la réunion de clôture précisant notamment l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points conformes à surveiller et un relevé explicite des non-conformités. Il comporte également le compte rendu des essais réalisés lors de l'audit et la fiche de prélèvement (voir annexe administrative).

Une non-conformité est classée majeure lorsque, sur la base d'évidences objectives :

- il y a présence d'un risque significatif pour la conformité du produit aux exigences spécifiées (exigences formulées par le référentiel, par l'entreprise ou par ses clients),
- ou il y a présence d'un risque significatif pour la capacité du système de management à maîtriser la conformité du produit à une exigence spécifiée,
- ou il y a non-respect systématique ou répété d'une exigence spécifiée.

Dans les autres cas, une non-conformité est classée mineure.

Toute non-conformité notifiée fait l'objet d'une réponse avec analyse des causes, corrections et actions correctives proposées par le titulaire. Un plan d'actions pour répondre à une non-conformité majeure ou mineure est transmis au Responsable d'audit, pour évaluation, dans les 3 semaines qui suivent la fin de l'audit.

Dans le cadre d'une non-conformité majeure :

- Les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de la correction permettant d'éliminer cette non-conformité sont à transmettre avec le plan d'actions.
- Les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de l'action corrective associée à cette non-conformité sont transmises au LNE dans les délais demandés par le LNE.

Dans le cadre d'une non-conformité mineure, les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de la correction permettant d'éliminer cette non-conformité et de l'action corrective associée sont transmises au LNE ou vérifiées sur site au plus tard lors de l'audit suivant, sauf demande spécifique faite par le LNE.

Le rapport complet est adressé au titulaire, copie le cas échéant au mandataire, par le LNE.

3.3.1.2 Cas des extrudeurs et extrudeurs formulateurs

Il est effectué au moins deux audits par an du site principal de fabrication des profilés et du site en charge du contrôle final des produits certifiés.

Le LNE définit au cas par cas le ou les sites à auditer en complément et la fréquence associée, parmi les différents sites intervenants et décrits dans le dossier initial de demande de certification.

Les examens effectués portent principalement sur les modifications intervenues, le cas échéant, depuis l'audit précédent, au niveau de la fabrication, des modalités de contrôles et sur toute modification éventuelle relative à l'organisation du système de management de la qualité.

Cet audit qualité est réalisé suivant les principes généraux définis par la norme ISO 19011 pour la réalisation d'un audit qualité, notamment le champ de l'audit et le détail de son déroulement sont précisés dans un plan d'audit adressé au préalable à l'entreprise.

La vérification des dispositions de management qualité comporte obligatoirement lors de chaque audit, la vérification des exigences spécifiques de la marque QB (cf. Partie 2).

Lors de chaque audit, il est effectué un ou plusieurs prélèvements de produits pour essais au laboratoire de la marque afin de s'assurer de la validité des résultats obtenus par le fabricant, de manière à prélever tous les types de compositions (PVC rigide, plaxés, laqués, expansé cellulaire) sur une année.

Les prélèvements portent sur 10 m de profilés RPT ou 30m de profilés autre application choisis qui ont été validés selon le plan de contrôle du fabricant ainsi que 100g de granulés de la composition vinylique du même lot de production et de façon à alterner les gammes et les compositions.

Des produits à la marque QB doivent être obligatoirement disponibles lors de la visite (avec identification des n° de lot ou date de fabrication).

Les échantillons prélevés doivent être accompagnés des indications permettant d'identifier les lots de composition et de profilé (n° de lot de fabrication - date de fabrication...). Ils sont marqués par l'auditeur d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement et envoyés dans un délai inférieur à 15 jours, par/et sous la responsabilité du fabricant au laboratoire de la marque chargée d'effectuer les essais à moins que l'auditeur ne décide de les prendre en charge.

Au cours de l'audit, l'auditeur fait procéder en sa présence, à des essais de conformité des profilés admis, en vue de vérifier les conditions de réalisation des contrôles effectués par le fabricant. A savoir, à minima, les essais du plan de contrôle mentionné au paragraphe 2.2.2.7. Ces essais sont effectués de préférence sur le type prélevé pour essais en laboratoire de la marque.

Dans le cas d'utilisation de filière à plusieurs sorties, les essais de conformité doivent être réalisés sur chaque sortie en présence de l'auditeur. Pour les essais réalisés au laboratoire de la marque, le prélèvement sera réalisé sur une seule des sorties.

NB : les résultats d'essais obtenus lors de l'audit ne préjugent pas des résultats obtenus du laboratoire de la marque.

L'auditeur peut, avec l'accord du fabricant, prendre copie de tout document qu'il estime nécessaire.

En cas de constat de non-conformité aux spécifications des normes de référence et/ou aux exigences des règles, les lots concernés devront être identifiés et isolés en attente de décision. Le cas échéant, le fabricant pourra décider de mettre ces lots au rebut.

Les causes de non-conformité devront être recherchées et les actions correctives devront être prises. Ces dispositions devront être communiquées au LNE.

Toutefois, cette fréquence est réduite à une par an au 1^{er} semestre de chaque année, après avis du comité de marque, au bout de 2 ans après admission si :

- Le site de fabrication est certifié ISO 9001 : 2015 pour la fabrication des profilés QB dont le périmètre et le champ inclut les sites et activités concernés par la marque QB et en cours de validité,
- Aucune non-conformité n'est constatée sur les caractéristiques physiques et/ou mécaniques (hors caractéristiques matières dans le cas d'un extrudeur non formulateur) en usine et/ou au laboratoire de la marque.

Cette fréquence peut être ramenée à 2 par an en cas de non-conformité constatée et après consultation éventuelle du comité de marque.

Des audits supplémentaires peuvent être effectués sur proposition du comité de marque ou sur initiative du LNE.

Les rapports d'audits de l'organisme de certification du système de management de la qualité doivent être communiqués à l'auditeur ou consultés sur place.

La durée de l'audit sur site est de :

Titulaire	Durée d'audit sur site (en jours)
Extrudeur	1,5
Extrudeur formulateur	2

La durée de l'audit peut être adaptée :

- en fonction des sites à auditer selon les exigences (accord préalable du titulaire),
- si un titulaire a plusieurs mandataires,
- si plusieurs titulaires ont recours au même sous-traitant.

Le responsable de l'audit établit un rapport d'audit qu'il remet au titulaire à l'issue de la réunion de clôture précisant notamment l'efficacité du système qualité mis en place, les points forts, les points conformes à surveiller et un relevé explicite des non-conformités. Il comporte également le compte rendu des essais réalisés lors de l'audit et la fiche de prélèvement (voir annexe administrative).

Une non-conformité est classée majeure lorsque, sur la base d'évidences objectives :

- il y a présence d'un risque significatif pour la conformité du produit aux exigences spécifiées (exigences formulées par le référentiel, par l'entreprise ou par ses clients),
- ou il y a présence d'un risque significatif pour la capacité du système de management à maîtriser la conformité du produit à une exigence spécifiée,
- ou il y a non-respect systématique ou répété d'une exigence spécifiée.

Dans les autres cas, une non-conformité est classée mineure.

Toute non-conformité notifiée fait l'objet d'une réponse avec analyse des causes, corrections et actions correctives proposées par le titulaire. Un plan d'actions pour répondre à une non-conformité majeure ou mineure est transmis au Responsable d'audit, pour évaluation, dans les 3 semaines qui suivent la fin de l'audit.

Dans le cadre d'une non-conformité majeure :

- Les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de la correction permettant d'éliminer cette non-conformité sont à transmettre avec le plan d'actions.
- Les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de l'action corrective associée à cette non-conformité sont transmises au LNE dans les délais demandés par le LNE.

Dans le cadre d'une non-conformité mineure, les preuves tangibles garantissant la mise en œuvre de la correction permettant d'éliminer cette non-conformité et de l'action corrective associée sont transmises au LNE ou vérifiées sur site au plus tard lors de l'audit suivant, sauf demande spécifique faite par le LNE.

Le rapport complet est adressé au titulaire, copie le cas échéant au mandataire, par le LNE.

3.3.1.3 Essais de surveillance

Les essais applicables sont définis dans le Document Technique QB60, § 2.2.

3.3.1.4 Vérifications dans le commerce

En complément aux dispositions précédentes, il peut être effectué sur demande du LNE des vérifications au niveau du circuit de distribution. Les résultats sont communiqués au titulaire concerné.

3.3.1.5 Réclamations

En cas de réclamations d'utilisateurs, les contrôles peuvent comporter des prélèvements ou essais sur les lieux de commercialisation ou d'utilisation des produits admis (dans ce cas, le titulaire est invité à se faire représenter pour assister aux prélèvements et aux essais).

3.3.1.6 Compte rendu au comité de marque

Une synthèse de l'ensemble des contrôles effectués est présentée au moins une fois par an au comité de Marque par le LNE.

Les documents examinés au cours de chaque séance du Comité de Marque doivent être présentés sous forme anonyme.

Des sanctions peuvent éventuellement être proposées par le Comité de Marque.

3.3.1.7 Décision et notification

Sur la base des résultats des contrôles effectués et des propositions éventuelles du Comité de Marque ou recommandations du comité de lecture LNE, le LNE notifie au titulaire l'une des décisions suivantes :

- a) Maintien de la certification avec demande éventuelle d'actions correctives
- b) Maintien de la certification avec mise en demeure de faire cesser dans un délai donné les infractions constatées accompagnée ou non d'un accroissement des contrôles, des essais, des audits (pouvant être réalisés de façon inopinée).
- c) Suspension de la certification (la durée de suspension a une durée maximale de 6 mois renouvelable 1 fois. Au-delà de ce délai, le retrait de la certification est prononcé).
- d) Retrait de la certification.

Dans le cas des sanctions b), c) et d), les frais des vérifications supplémentaires sont à la charge du titulaire, quels que soient leurs résultats. Les décisions sont exécutoires à compter de leur notification.

Dans le cas d'une infraction grave aux règles de certification, et à titre conservatoire, le LNE peut, après constatation certaine de l'infraction, prendre toute décision prévue ci-dessus. Il est rendu compte des décisions ainsi prises au Comité de Marque.

Les certificats sont renouvelés par période de 3 ans.

Lorsque la décision intervient avant l'échéance du certificat, le certificat renouvelé a une durée supérieure à 3 ans.

3.3.1.8 Appel contre décision

Le titulaire peut contester la décision prise conformément aux Règles générales de la marque QB. Cette contestation est notifiée par lettre recommandée avec accusé de réception sous 15 jours ouvrés.

Dans un premier temps, le LNE procède au ré-examen du dossier au vue des éléments motivant cette contestation. Il notifie le maintien ou la nouvelle décision au demandeur dans un délai de 30 jours ouvrés.

Dans le cas où le titulaire désire maintenir sa contestation, un appel peut être formulé par le bénéficiaire de la certification contre la décision du LNE.

Cet appel, non suspensif de la décision du LNE, doit être motivé. Il est notifié par lettre recommandée avec accusé de réception sous 15 jours ouvrés.

Il est instruit par le LNE dans les 30 jours suivant sa réception et donne lieu, lorsqu'il concerne la décision de certification ou les règles de certification, à examen par le comité de marque. Le LNE informe l'auteur de l'appel, dans ces délais, du maintien ou non de sa décision.

En cas de maintien de l'appel après instruction et soumission au comité de marque pour avis, l'appel est présenté au Comité de Certification et de Préservation de l'Impartialité du LNE, qui après examen, propose ses conclusions.

Le traitement de ce dernier appel fait l'objet d'une facturation forfaitaire auprès du demandeur concerné.

La décision finale est notifiée par le LNE à L'Entreprise.

3.3.2 Modifications dans l'organisation de l'entreprise ou du produit certifié et évolutions de la certification

3.3.2.1 Modification concernant le titulaire

En cas de fusion, liquidation ou absorption du titulaire, tous les droits d'usage de la Marque dont il pourrait bénéficier cessent de plein droit (cf. Règles générales de la marque QB). Le titulaire doit informer sans délai le LNE de toute décision susceptible d'entraîner à terme soit une modification juridique de la société, soit un changement de raison sociale.

Le non-respect de cette obligation constatée par le LNE peut conduire à une suspension ou un retrait du droit d'usage de la marque QB. Il appartient au LNE d'examiner, après consultation éventuelle du Comité de Marque, les modalités d'une nouvelle certification éventuellement demandée.

En cas de fusion ou d'absorption n'entraînant qu'un changement de raison sociale de la société, sans modification du produit, du processus de fabrication, des moyens matériels et humains, de l'organisation qualité et des modalités de contrôles, alors le certificat QB pourra être mis à jour à réception du courrier d'information sur papier à en-tête de la nouvelle raison sociale.

En cas de changement de mandataire, la demande selon formulaires 1a-b-c-d ou formulaires 2 (voir annexe administrative) est à adresser au LNE. Une instruction complète est réalisée par le LNE. La procédure d'instruction peut être simplifiée au vu des conclusions du dernier audit, des derniers résultats d'essais dans le cas où le produit objet de la demande est identique au précédent modèle certifié. La notification de la modification est notifiée au titulaire sans consultation du comité de marque sauf en cas de problème particulier où l'avis du comité sera nécessaire.

En cas de désignation d'un mandataire supplémentaire, la demande selon formulaires 1a-b-c-d ou formulaires 2 (voir annexe administrative) est à adresser au LNE. Une instruction complète est réalisée par le LNE. La procédure d'instruction peut être simplifiée au vu des conclusions du dernier audit, des derniers résultats d'essais dans le cas où les conditions de fabrication et de contrôle sont inchangées par rapport au modèle précédemment admis. La notification de la modification est notifiée au titulaire sans consultation du comité de marque sauf en cas de problème particulier où l'avis du comité sera nécessaire.

3.3.3 Modification concernant les sites couverts par la certification

Avant tout transfert total ou partiel d'une activité décrite dans le dossier d'admission, le titulaire doit informer le LNE par écrit, des nouvelles modalités envisagées. A compter de la date du transfert il doit cesser de faire état de la marque jusqu'à décision du LNE.

La décision du LNE intervient après audit du nouveau site et, le cas échéant, présentation au Comité de Marque et/ou comité de lecture LNE (maintien de la certification ou instruction d'une nouvelle demande, avec essais réduits ou complets selon le cas).

3.3.4 Modification du produit admis

Les produits certifiés QB doivent être conformes au dossier technique qui a fait l'objet de la demande d'admission, en tenant compte des observations éventuellement formulées à l'occasion de l'accord de la certification.

Toute modification (y compris les modifications relatives aux moyens de fabrication et de contrôle et au système de management qualité mis en place pouvant avoir une influence déterminante sur la conformité de la production) que le titulaire souhaite apporter aux produits déjà admis doit être signalée par écrit au LNE. De plus, le titulaire doit signaler le cas échéant les certificats « distributeur » correspondants.

La modification est instruite comme indiqué dans le tableau ci-après et ne peut être mise en œuvre qu'après accord transmis par le LNE qui doit informer le titulaire des modalités d'instruction (acceptation ou exécution de contrôles préalables ou transmission au Comité de Marque) dans un délai n'excédant pas 30 jours.

Les échantillons nécessaires à la réalisation des essais sont envoyés par/et sous la responsabilité du titulaire au laboratoire de la marque chargée d'effectuer les essais. Ils doivent être marqués de façon à les authentifier ultérieurement et être accompagnés des indications permettant l'identification des lots de matière ayant servi à leur fabrication (cas des profilés).

Dans le cas d'une nouvelle référence commerciale d'un modèle déjà admis à la marque QB (composition vinylique ou profilé), la demande de maintien (voir annexe administrative) doit être adressée au LNE qui procédera à l'instruction de la demande et notifiera l'extension d'admission sans consultation du comité de marque.

Dans le cas où le produit couvert par la demande d'évolution a fait l'objet d'un maintien du droit d'usage de la marque QB, le dossier de demande doit comporter une nouvelle demande de maintien conjointement signée par le titulaire et le distributeur.

3.3.5 Modification des compositions vinyliques certifiées

Toute modification, qui entraîne ou non un changement des caractéristiques d'identification de la composition par rapport à celles définies dans le dossier technique fourni lors de l'admission, nécessite une demande de modification. Cette demande doit être adressée au LNE (voir annexe administrative - formulaires 1 a et 1c) et peut donner lieu à la réalisation d'essais de vérification.

En particulier :

Pour la modification des caractéristiques colorimétriques d'une couleur claire :

- si les nouvelles valeurs nominales de L^* , a^* , b^* , sont dans la fourchette de tolérance de la composition initiale ($L^* \pm 1$; $a \pm 0,5$; $b \pm 0,8$), la modification est considérée comme un réajustement des caractéristiques colorimétriques et seule leur détermination sera réalisée. Les mesures colorimétriques sont à réaliser par le fabricant sur une zone identifiée d'un échantillon d'1 m de profilé. Cet échantillon et la fiche d'identification (voir annexe administrative), complétée, doivent être fournis au LNE. La détermination des nouvelles valeurs cibles est vérifiée par le LNE.
- si les nouvelles valeurs nominales de L^* , a^* , b^* , sont en dehors de la fourchette de tolérance de la composition initiale ($L^* \pm 1$; $a \pm 0,5$; $b \pm 0,8$), la décision est prononcée sur la base des résultats des vérifications des caractéristiques d'identification conformément au (1) du tableau 1 du document technique et d'un essai de vieillissement accéléré ou naturel conformément à ce même tableau, sans consultation du comité si aucun problème particulier n'est constaté. Les mesures colorimétriques sont à réaliser par le fabricant sur une zone identifiée d'un échantillon d'1 m de profilé. Cet échantillon et la fiche d'identification (voir annexe administrative), complétée, doivent être fournis au LNE. La détermination des nouvelles valeurs cibles est vérifiée par le LNE.

Pour tout changement de la nature chimique des stabilisants, la demande est considérée comme une nouvelle composition vinylique.

3.3.6 Cessation temporaire de production

Le titulaire doit tenir informé le LNE de toute cessation temporaire de production de l'ensemble des produits admis à la marque QB si sa durée est d'au moins 6 mois.

Avant échéance de la suspension, le fabricant doit avertir le LNE en cas de reprise de fabrication. La commercialisation est alors conditionnée par la réalisation d'audit et/ou d'essais (définis par le LNE).

Pour les compositions (producteur et extrudeur formulateur) :

En cas de non fabrication des compositions QB, les certifications sont maintenues ainsi que la référence de ces compositions sur listes de produits admis.

Toutefois, lorsque la fabrication redémarre, le producteur et l'extrudeur souhaitant utiliser la composition concernée doivent informer le LNE.

La commercialisation de cette composition (et l'utilisation sous marque QB par un extrudeur) est conditionnée par des essais préalables et la réalisation d'un audit du site de production (le cas échéant).

Pour les extrudeurs :

Le titulaire doit demander une suspension provisoire du droit d'usage de la marque (durée maximale : 1 an) dans la mesure où il ne dispose plus de produits portant la marque QB en stock. Après ce délai, le droit d'usage est retiré.

Avant échéance de la suspension, le titulaire doit avertir le LNE en cas de reprise de fabrication et un audit de contrôle est réalisé avant commercialisation des produits sous Marque QB.

3.3.7 Cessation définitive de production ou abandon d'un droit d'usage

Au cas où le titulaire cesse définitivement de fabriquer un produit admis ou en cas d'abandon d'un droit d'usage de la Marque, le titulaire doit en informer le LNE en précisant la durée qu'il estime nécessaire à l'écoulement des produits portant la Marque qui lui restent en stock. Le LNE propose les conditions dans lesquelles ce stock peut être écoulé, après avis, si nécessaire, du Comité de Marque.

Le certificat délivré par le LNE reste valide tant qu'il subsiste chez le titulaire des stocks de produits marqués QB, les contrôles au titre de la surveillance des produits certifiés étant maintenus.

3.3.8 Evolution de la certification : ajout de nouveaux produits

La demande pour un nouveau profilé et/ou nouvelle matière, doit faire l'objet d'une demande d'extension d'admission du droit d'usage de la Marque QB selon les exigences du document technique § 2. et un audit du site n'est pas nécessaire.

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 Organisme certificateur sous licence

Le CSTB confie la gestion de l'application de la Marque au LNE.

Le LNE ainsi licencié est responsable vis-à-vis du CSTB de toutes les opérations de gestion qui lui sont confiées.

Tous les intervenants dans le processus de la marque QB sont tenus au secret professionnel. Le cas échéant, sur demande des fabricants, une convention peut être signée entre le LNE et le fabricant.

4.2 Organismes d'audit

Le LNE confie les audits aux organismes suivants :

LABORATOIRE NATIONAL DE METROLOGIE ET D'ESSAIS (LNE)

1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS CEDEX 15
Tel. 01 40 43 37 84

Il peut cependant faire appel à des auditeurs externes dûment qualifiés suivant les procédures du LNE. Cette sous-traitance d'audits est contractualisée (exigences d'indépendance, de confidentialité).

Le titulaire ou le demandeur doit faciliter aux agents chargés des audits les opérations qui leur incombent dans le cadre de leur mission.

Toute demande de récusation concernant la composition d'une équipe d'audit doit être portée à la connaissance du LNE dans un délai de 10 jours à compter de la réception de la notification de l'équipe d'audit pour pouvoir être prise en compte.

4.3 Organismes d'essais

Le LNE confie les essais aux laboratoires indépendants désignés ci-après :

LABORATOIRE NATIONAL DE METROLOGIE ET D'ESSAIS (LNE)

Direction des Essais
29, avenue Roger Hennequin
78197 TRAPPES Cedex
Tél. 01 30.69.10.00.

SEVAR SARL - SEVN Bandol

75 rue Cuvier
BP 24
83150 BANDOL
Tel. 04.94.29.79.80

4.4 Comité de marque

4.4.1 Constitution du comité

Il est constitué un comité de marque. Sa composition nominative est approuvée par le LNE, chaque membre en étant informé par le LNE.

Les attributions du comité de marque sont de :

- donner un avis sur les règles de certification et ses évolutions
- donner un avis sur les projets d'actions de communication ou de promotion relatifs à la marque. Les actions de promotion font l'objet d'un budget particulier qui doit être décidé chaque année en concertation avec le comité
- donner un avis sur les dossiers présentés en vue d'attribuer la certification et en cas de recours contre une décision

Le comité doit rendre ces avis en respectant les principes d'impartialité.

Il peut être consulté par le LNE sur tout dossier dans le cadre des activités de surveillance.

Le LNE réunit les membres du comité ou les informe par écrit, au moins une fois par an, pour présenter une synthèse de l'ensemble des contrôles effectués.

Tout membre du comité s'engage :

- à contribuer par son expertise au bon fonctionnement de la marque QB,
- à garder la confidentialité sur l'ensemble des informations à caractère individuel qui lui sont communiquées, et ceci jusqu'à leur publication par le LNE,
- à participer régulièrement aux réunions, et le cas échéant à informer régulièrement son suppléant et lui communiquer les documents,
- à contribuer au développement de la marque QB c'est-à-dire promouvoir les produits ou services certifiés sous la marque.

Le mandat des membres est de 2 ans ; il est renouvelable par tacite reconduction.

Afin de préserver la crédibilité et l'efficacité du travail du Comité, le LNE, se réserve la possibilité de mettre fin au mandat d'un membre dans les cas suivants :

- non-respect de l'engagement de confidentialité,
- absences répétées aux réunions du Comité sans justification,
- non-respect, en général, des engagements précités.

Le président du comité de marque est nommé dans les mêmes conditions, après consultation du comité de marque. Il anime le comité et recherche le consensus des avis. La règle est l'alternance entre les collèges. Toutefois, le mandat d'un président peut être prorogé d'une ou plusieurs années, si aucune candidature représentant un autre collège ne se dégage.

L'exercice des fonctions de membre du Comité de marque est strictement personnel. Toutefois, en cas d'absence, un suppléant est désigné et nommé dans les mêmes conditions que les titulaires.

Le LNE rédige le compte rendu des observations et propositions formulées en réunion de comité. Ce compte rendu est adressé à tous les membres du Comité de Marque.

Le LNE sollicite le CSTB en tant que de besoin pour participer aux réunions du comité.

4.4.2 Sous comite « vieillissement »

Le sous-comité "vieillissement" est chargé d'effectuer les cotations sur les produits exposés pendant 1 an et 2 ans (vieillissement naturel). Il rend compte des résultats de ces analyses au comité. 5 experts minimum validés sont nécessaires pour valider la cotation.

Il se réunit en fonction des retours de la SEVAR SARL, au maximum un mois après ce retour.

Le sous-comité "vieillissement" est constituée par des experts désignés parmi les représentants des producteurs de compositions vinyliques, des extrudeurs, des assembleurs, du LNE et d'autres organismes ou laboratoires associés ou sous-traitants.

4.4.3 Sous-comité ou groupe de travail

Pour la conduite de certains travaux ponctuels, d'ordre technique ne nécessitant pas la convocation de l'ensemble des membres du Comité de Marque, il peut être créer un sous-comité ou un groupe de travail dont les membres sont désignés nominativement et choisis parmi ceux du Comité de Marque.

Dans le cas d'un groupe de travail, il peut être fait appel à des professionnels ou personnalités extérieures.

Les missions de ce sous-comité ou de ce groupe de travail sont précisées par le Comité de Marque ; ses attributions seront généralement limitées à l'élaboration de projets, de propositions ou à la fourniture de compléments d'information sur un sujet donné pour le compte du Comité de Marque.

4.5 Comité de lecture LNE

Le comité de lecture est chargé de rendre un avis sur la décision de certification et est composé au minimum :

- d'un représentant de la direction (qui ne peut intervenir en tant que chef de projet certification et n'ayant pas participé à l'audit),
- d'un chef de projet certification indépendant du dossier présenté (n'ayant pas participé à l'audit et n'étant pas en charge du dossier),
- d'un chef de projet certification en charge de présenter le dossier.

Le comité est présidé par le représentant de la direction du LNE.

Ce comité de lecture a pour mission :

- d'examiner les rapports d'audit et d'essais et de formuler un avis et une recommandation sur les décisions à prendre,
- le cas échéant, d'examiner dans un premier temps les appels contre les décisions du LNE et de formuler un avis sur les suites à donner,
- d'évaluer la qualité des rapports.

Partie 5

Lexique

Demandeur /titulaire :

Personne Morale ne qui assure la maîtrise et/ou la responsabilité du respect de l'ensemble des exigences définies dans les présentes règles de certification de la marque.

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.

Lorsque le demandeur/titulaire n'est pas établi dans la communauté européenne, il doit désigner un mandataire.

Fabricant :

Le terme fabricant désigne à la fois les producteurs de compositions vinyliques, les extrudeurs de profilés et les extrudeurs formulateurs. Chaque fois qu'il y a lieu, la distinction entre ces 3 catégories est conservée.

Extrudeur :

Producteur de profilés extrudés à partir de compositions vinyliques.

Producteur de compositions vinyliques (ou producteur) :

Sociétés qui fournissent des compositions vinyliques aux extrudeurs

Extrudeur Formulateur :

Extrudeur préparant lui-même ses compositions vinyliques.

Mandataire :

Personne Morale ou physique implantée dans l'Espace Economique Européen (E.E.E) qui a une fonction de représentation du demandeur/titulaire hors E.E.E et dispose d'un mandat écrit de celui-ci lui signifiant qu'il peut agir en son nom dans le processus de certification de la marque QB suivant les dispositions des présentes règles de certification.

Le mandataire peut également être distributeur ou importateur des produits certifiés, ses différentes fonctions sont alors clairement identifiées.

Distributeur :

Personne Morale distribuant les produits du demandeur/titulaire ou de son mandataire et n'intervenant pas sur le produit ou son emballage. Lorsque le distributeur met sur le marché les produits QB indépendamment du mandataire, il endosse la vérification de la conformité aux dispositions des règles de certification QB et normes applicables.

Les types de distributeurs peuvent être les suivants :

- distributeurs qui distribuent le produit sous la marque commerciale du titulaire. Dans ce cas, aucune démarche n'est à engager au titre de la Marque QB.
- distributeurs qui distribuent le produit avec changement de marque commerciale. Le demandeur/titulaire et le distributeur doivent formuler une demande de maintien de droit d'usage.

Si le distributeur ne souhaite pas qu'il soit fait référence explicite au site de fabrication, une demande de certification doit être formulée par le distributeur. Dans ce cas, l'usine de fabrication n'est pas mentionnée sur le certificat. En fonction des opérations réalisées par le demandeur/titulaire ou le distributeur, les sites audités et la durée d'audit dans le cadre de la certification initiale ou de la surveillance sont définis au cas par cas.

Lot :

Quantité clairement identifiée de produits fabriqués de manière consécutive ou en continu dans les mêmes conditions à partir de la même matière conforme à la même spécification.

Le lot de produit est défini et identifié par le fabricant de produit.

Campagne :

Période de fabrication continue dans les mêmes conditions (profil, extrudeuse, outillage, formulation) aboutissant à la production d'un ou plusieurs lots. Les redémarrages avec modification de paramètres dans les limites des tolérances définies pour la gamme de fabrication ne constituent pas une nouvelle campagne.

Une composition vinylique :

Matière ayant une formulation définie, des caractéristiques d'identification dont la couleur, une référence commerciale/interne et une présentation (poudre et ou granulé).

Matière retraitée d'origine interne (à l'extrudeur) :

Matière identifiée, de formulation définie, exempte de dégradation et de contamination, élaborée à partir de profilés de PVC-U issus de pré-consommation, conforme au présent document, y compris les produits mal mesurés/inutilisés et les chutes, provenant d'assembleur, qui sera retransformée par le même extrudeur que celui qui l'a extrudée précédemment.

Note : les profilés produits avec une matière retraitée d'origine interne de même formulation présentent les mêmes performances que ceux constitués de la matière vierge.

Dans le cas de collecte auprès d'assembleur (ses clients, par ex.) ou de recours à la sous-traitance pour convertir ses profilés ou chutes en matière retraitée, l'extrudeur décrira dans une procédure les moyens de maîtrise de la traçabilité et les enregistrements associés.

Matière retraitée d'origine externe (à l'extrudeur) :

Matière préparée à partir de profilés de PVC-U issus de pré-consommation, destinée à une nouvelle extrusion par un extrudeur autre que celui qui l'a extrudée précédemment.

Matière recyclée :

Matière préparée à partir de profilés de PVC-U issus de post-consommation.

Gamme de profilés :

Par composition vinylique, ensemble de profilés dont la masse linéique est comprise entre – 20% et + 50% de celle du profilé de référence.

Profilés de référence :

Profilés définis d'un commun accord entre l'extrudeur et le LNE (si possible profilé pour lesquels l'extrudeur aura le plus d'expérience)

Couleur :

Les couleurs claires des compositions et profilés sont définies par leurs caractéristiques colorimétriques suivantes :

$$L^* \geq 82 \quad ; \quad - 2,5 \leq a^* \leq + 5 \quad ; \quad - 5 \leq b^* \leq + 15.$$

Les couleurs, ayant au moins une des caractéristiques colorimétriques en dehors de ces fourchettes de tolérance, sont définies comme couleur non claire.

Profilés plaxés :

Un profilé plaxé est constitué du tryptique :

- Film de plaxage,
- Couple colle et primaire d'accrochage
- Matière (support) du profilé à plaxer.

Gammes de coloris des films pour plaxage :

Des gammes de coloris des films pour plaxage sont définies en 4 catégories :

- Catégorie 1 : Blanc ou teinte clair
- Catégorie 2 : Ton bois ou nervuré
- Catégorie 3 : Gris anthracite ou teinte foncée
- Catégorie 4 : teinte spécifique ou métallisée

Lame solaire :

Profilé de tablier pour piscine présentant une face supérieure (en contact avec l'air quand le tablier est déployé) laissant passer tout ou partie du rayonnement solaire (généralement transparente ou translucide), et une face inférieure (en contact avec l'eau quand le tablier est déployé) absorbant totalement le rayonnement solaire ayant traversé la face supérieure (opaque, de couleur foncée voire noire, coefficient d'absorption proche de 1).

Demande d'admission :

Emane d'un demandeur n'ayant pas de droit d'usage de la marque QB pour l'application Produits extrudés à base de compositions vinyliques non plastifiées pour usages extérieurs.

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

Demande d'admission complémentaire / d'extension :

Emane d'un titulaire et concerne un nouveau produit / un produit modifié sur un même site de production.

Demande de maintien :

Emane d'un titulaire et concerne un produit certifié QB destiné à être commercialisé sous une autre marque commerciale et/ou ayant une référence spécifique au produit sans modification des caractéristiques certifiées.

Partie 6

Tarif applicable – Conditions de facturation

La grille tarifaire de l'année en cours est disponible en accès libre sur le site du LNE (www.lne.fr) ou sur demande au LNE.

6.1 Tarif applicable

Les montants des prestations pour l'obtention de la certification et la surveillance des produits certifiés font l'objet d'un tarif révisable annuellement. Le tarif de l'année en cours est adressé à tous les titulaires de la marque.

Les actions de promotion font l'objet d'un budget particulier qui doit être décidé chaque année en concertation avec le comité.

Les tarifs s'entendent en euros hors taxes. Lorsqu'il s'agit de tarifs d'essais, les échantillons doivent être livrés au laboratoire de la marque, franco de port et dédouanés le cas échéant.

6.1.1 Facturation des frais de séjour et de déplacement

Les frais de séjour et de déplacement sont à la charge du demandeur ou du titulaire tels que définis dans la grille tarifaire.

6.1.2 Annulation d'un audit

Toute annulation d'un audit, dont la date a été retenue en accord entre le LNE et l'entreprise auditée, fait l'objet d'une facturation sur les bases suivantes :

- annulation de 15 jours à 8 jours de la date prévue : 50 % du montant de l'audit
- annulation de 7 jours à 3 jours de la date prévue : 75 % du montant de l'audit
- annulation de 2 jours au jour prévu : 100 % du montant de l'audit.

Les frais de transport peuvent être facturés jusqu'à 100 % si non remboursables ou soumis à retenue/pénalités.

6.2 Conditions de facturation

6.2.1 Recouvrement des factures

Le **LABORATOIRE NATIONAL DE METROLOGIE ET D'ESSAIS**, organisme licencié, est habilité à recouvrer l'ensemble des factures.

Le règlement des factures émises par le LNE est exigible dans les 45 jours.

Le demandeur ou le titulaire doit acquitter ces factures dans les conditions prescrites : toute défaillance de la part du titulaire fait en effet obstacle à l'exercice par le LNE des responsabilités de contrôle et d'intervention qui lui incombent au titre des présentes règles.

Dans le cas où une première mise en demeure notifiée par lettre recommandée avec accusé de réception ne déterminerait pas, dans un délai d'un mois, le paiement de l'intégralité des sommes dues, le LNE peut adopter des mesures conservatoires vis-à-vis des certifications délivrées dans le cadre de la Marque QB, pour l'ensemble des produits admis du titulaire.

6.2.2 Obtention de la certification

Les prestations correspondent, pour chaque demande, à l'instruction des dossiers, aux audits et aux essais.

Le montant relatif à l'instruction du dossier est payé en une seule fois au moment du dépôt de la demande et correspond à l'instruction de dossier, la présentation au Comité et la participation au fonctionnement général de la marque.

L'ensemble des montants relatifs à l'instruction de la demande reste acquis quel que soit le résultat de l'instruction.

6.2.3 Surveillance des produits certifiés

Les facturations correspondent au droit d'usage de la marque QB reversé au CSTB, au suivi du dossier, aux audits et aux essais.

En cas d'admission en cours d'année, les montants facturés correspondent aux prestations réalisées, le suivi du dossier (instruction technique du dossier) est facturé au pro rata temporis.

Après certification d'un produit, un droit d'usage annuel de la marque QB est facturé par le LNE au titulaire et versé au CSTB.

Ce droit d'usage est destiné à couvrir:

- le fonctionnement général de la marque QB (suivi des organismes du réseau QB, gestion du comité de la marque QB)
- défense de la marque QB : dépôt et protection de la marque, conseil juridique, gestion des usages abusifs de la marque QB, frais de justice,
- la contribution à la promotion générale de la marque QB.

Le montant relatif au suivi du dossier (instruction technique du dossier) reste acquis même en cas de retrait ou suspension de la certification de la certification suite à une décision du LNE ou à la demande du titulaire.

Tant qu'il subsiste chez le titulaire des stocks de produits marqués QB, les contrôles sont maintenus ainsi que la facturation des frais correspondants, le suivi du dossier (instruction technique du dossier) étant facturé au pro rata temporis.

6.2.4 Vérifications supplémentaires

Les coûts afférents aux vérifications supplémentaires faisant suite à une décision du LNE sont à la charge du demandeur/titulaire quels que soient les résultats de celles-ci.